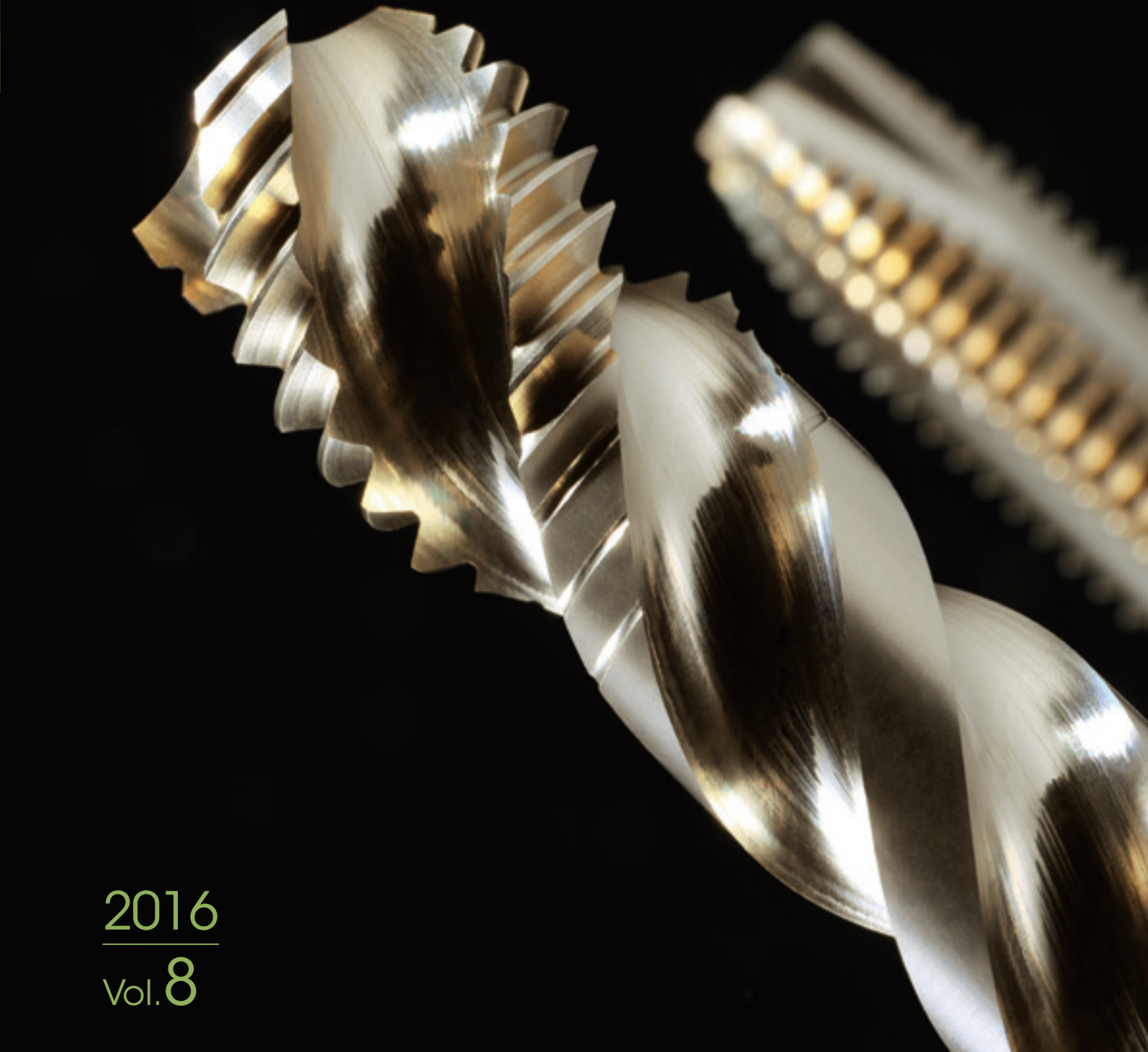
NACHI

タップ

総合カタログ

Taps General Catalog



2016

Vol.8

NACHIの提案

めねじ加工は、面取り・下穴加工・ねじ立てなど複数の工程が必要です。
NACHIは、ドリルとタップをセットにした工程スルーで最適化することをご提案いたします。

NACHI recommends threaded holes cutting tools
Cutting for internal thread needs many processes, Chamfering,Drilling prepared holes, tapping etc.
Drill and Tap with set NACHI proposes that optimize by omitting processes.

超硬ドリル *Carbide Drills*


アクアドリルEXスタブ AQDEXS


アクアドリルEXオイルホール AQDEXOH3D/5D/8D


アクアドリルEXオイルホール3フルート AQDEXOH3F


アクアドリルEXVF AQDEXVF

ハイスドリル *HSS Drills*


SG-ESSドリル SGESS


SG-ESRドリル SGESR


AG-SUSドリル AGSUSS

ガイド穴加工用ドリル *Guide holes Drills*


アクアドリルEXオイルホールパイロット AQDEXOHPLT

深穴用ドリル *Drills for deep holes*


アクアドリルEXオイルホールロング AQDEXOH10D~50D


AGパワーロングドリル AGPLSD

フラットドリル *FLAT Drills*


アクアドリルEXフラット AQDEXZ


アクアドリルEXフラットオイルホール AQDEXZOH3D


アクアドリルEXVFフラット AQDEXVF1.5D+TVFZ


SGフラットドリル SGEZ

センタドリル *Centering Drills*

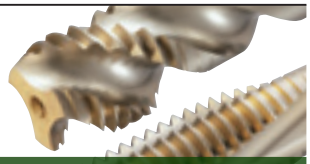

アクアドリルEXスターティング AQDEXST


AGスターティングドリル AGSTD

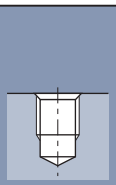
座ぐりドリル *Spot facing Drills*


座ぐり用ドリルシリーズ HCD/SCD/RCD

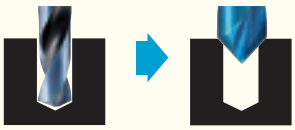

ドリル Drills


タップ Taps

止りねじ穴
Blind holes

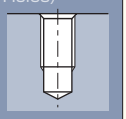


AQDEXS/AQDEXOH3F SGESS など → AQDEXST AGSTD



SGSP/SGSSP GSPS/GSP など

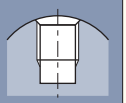
止りねじ穴[深穴]
Blind holes(Deep Holes)



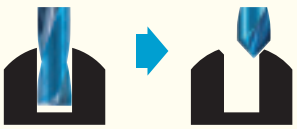
AQDEXST AGSTD → AQDEXR SGESR など → AQDEXST AGSTD

SGSPL/GSPS など

曲面ねじ穴
Curved surface

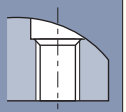


AQDEXZ AQDEXZOH3D → AQDEXST AGSTD

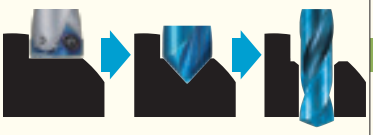


SGSP/GSP など

座ぐり・ねじ穴[傾斜面]
Slop, Spot facing

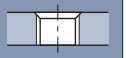


AQDEXZ AQDEXVF1.5D+TVFZ → AQDEXST AGSTD → AQDEXOH3D/AQDEXS SGESS など

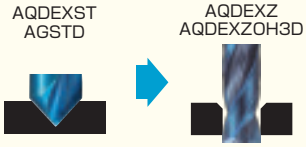


通り穴の場合 SGPO/GGN など

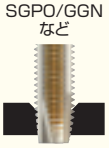
薄板ねじ穴
Thin board



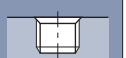
AQDEXST AGSTD → AQDEXZ AQDEXZOH3D



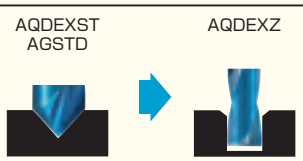
SGPO/GGN など



止りねじ穴[薄肉]
Blind holes(Thin board)

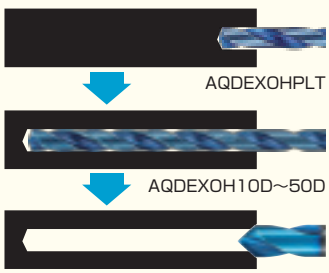


AQDEXST AGSTD → AQDEXZ



SGSP-1.5P/GHT など

ねじ穴付き深穴
Deep holes




SGSP
SGSSP

タップシリーズラインナップ
Lineup

SGシリーズ
SG series

■ 高級粉末ハイスとSGコーティングにより、タップ最高峰の長寿命で安定ねじ加工を実現
■ 各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮

■ Realized stable cutting screw threads, and have the longest tool life by high grade powder HSS and SG coating
■ Superior performance can exert on cutting various materials and machines, and wide range of cutting conditions

Hyper Zシリーズ
Hyper Z series

■ 材料から熱処理、研削技術、表面処理まで、NACHIのもつ歯切工具やブローチのシーズ技術を応用
■ 加工メカニズムと摩耗解析による最適設計で、寿命のバラツキが少ない安定加工を実現

■ Using the NACHI owned material development technology, heat treatment, grinding technology
■ According to the machining principle and abrasion analysis of gear cutting tool and broach processing technology, and adopting the best shape design, it can realize stable processing with small life fluctuation

Nシリーズ
N series

■ コストパフォーマンスが抜群の汎用タップ
■ 高バナジウムハイスの採用で長寿命

■ High flexibility screw threads have good cost performance
■ By using high vanadium HSS, the tool life is longer than before

Gシリーズ
G series

■ 粉末ハイスとGコーティングで高能率・長寿命
■ ステンレス・深穴用やオイルホールのバリエーション

■ High efficiency and long tool life by high speed steel powder and G coat
■ Variation of G tap series has GSPS (for stainless steel and deep holes), GOH (with oil-hole)

Tシリーズ
T series

■ 鋼用は高バナジウムハイス、ステンレス用はコバルトハイスにホモ処理の組み合わせで高性能

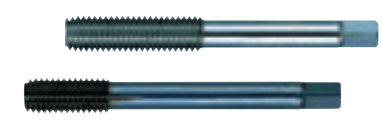
■ High vanadium HSS for steel, combination of cobalt HSS and homo-treatment for stainless steel are high precision

エクセルシリーズ
EXCEL series

■ 鋳鉄や非鉄金属に最適
■ 高速ねじ加工が可能で長寿命な超硬タップ

■ Carbide tap is most suitable for cast iron and nonferrous metals
■ High speed cutting screw threads and long tool life

タフレットシリーズ
TAFLET series



■ 切りくずが出ないので、安定加工が可能
■ ねじ強度が向上する盛上げタップ

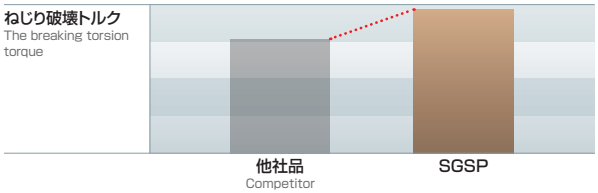
■ Stable cutting screw threads because no chips are produced
■ Forming taps improves screw strength

SGシリーズ

SG series

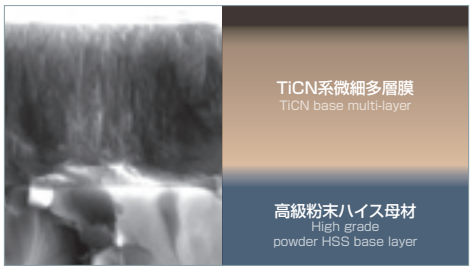
■高級粉末ハイスとSGコーティングで、タップ最高峰の長寿命
■刃先、溝形状の最適化により、高剛性と切りくず処理性を両立し、安定ねじ加工を実現
■汎用性が高く、各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮

■The longest tool life by high grade powder HSS and SG coat
■Realized stable cutting screw threads, and the high rigidity and chips ejection can coexist by optimaizing the edge and flute shape
■With high flexibility, superior performance can exert on cutting various materials, machines, and wide range of cutting conditions



他社品よりも
ねじり破壊トルクが
30%大きく折れにくい
The breaking torque of SGSP is 30% bigger than competitor, SGSP hardly breaks

SGコーティング
SG-coating



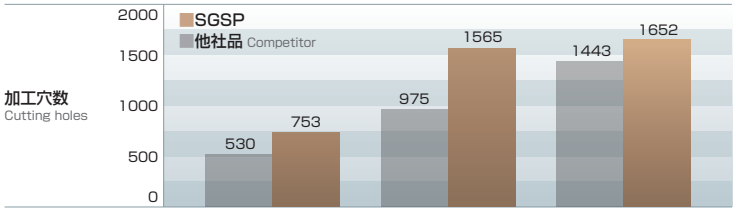
多層膜の境界部で
クラックの伝搬を抑制
To control fatigue crack propagation in border parts of the multi-layer

SGスパイラルタップ

SGSP どんな切削速度でも安定ねじ加工で長寿命

No matter what cutting speeds, stable cutting screw threads and long tool life

切削速度による加工穴数比較
Comparison of cutting holes by cutting speeds

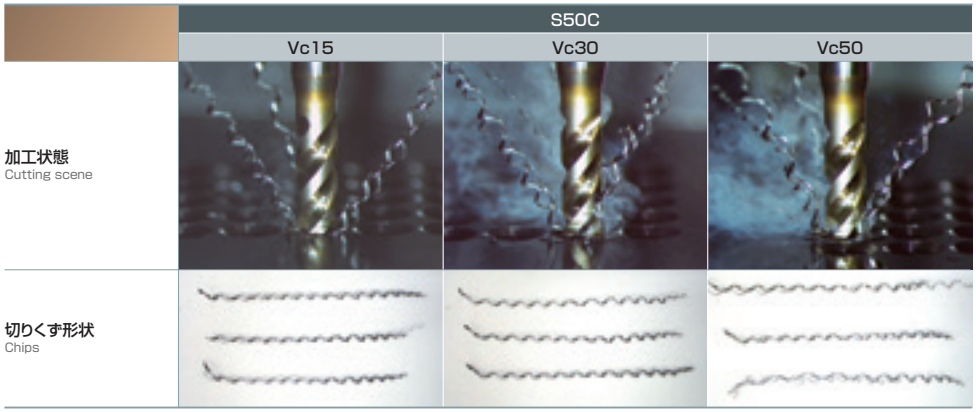


切削速度(m/min) Cutting speeds	Vc15	**Vc30**	Vc50
送り速度(mm/min) Feed	Vf796	Vf1592	Vf2654

切削速度Vc30で840穴加工後の摩耗比較
Comparison of wear after cutting 840 holes by cutting speed Vc30

切削条件 Cutting condition							
呼び Thread size	M6×1	下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル加工	被削材 Work Material	S50C(180HB)	切削油剤 Cutting Fluid/Water-soluble cutting fluid(External coolant)	水溶性(外部給油)
ねじ深さ Thread depth	12mm	下穴深さ Drill Hole depth	20mm(止り穴) (Blind holes)	ホルダー Holder	コレットチャック Collet chuck	使用機械 Machine	立形M/C HSK63 Vertical Machining Center

切削速度による加工状態と切りくず形状
Cutting scenes and chips by every cutting speeds



撮影のため、ドライで加工しています。
In dry process to take pictures.

WEB VIDEO

スマートフォンや携帯電話で、
SGタップによる加工動画を
ご覧になれます。
Please scan QR code by smart phones or mobile phones. You can watch videos of SG tap.

SGSP商品紹介

SGSP-1.5Pと
AQDEXZの組み合わせ

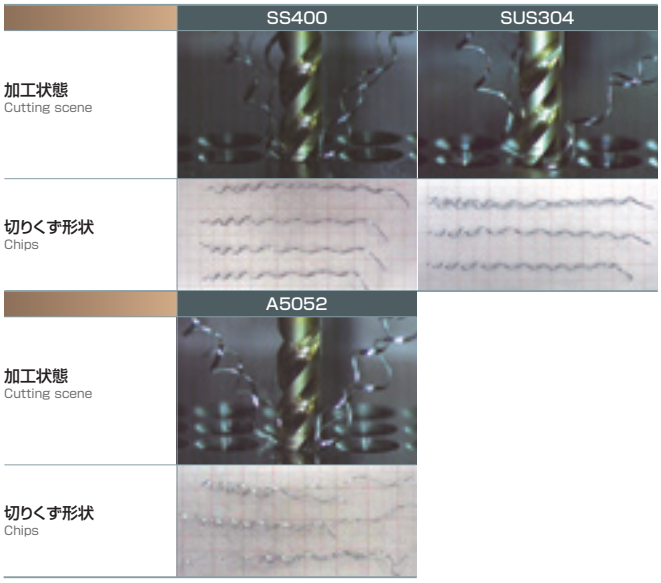
SGスパイラルタップ

SGSP 一般鋼から、ステンレス鋼、アルミニウム合金にも対応

Corresponding to Structural Steel to Stainless Steel, Aluminum Alloy

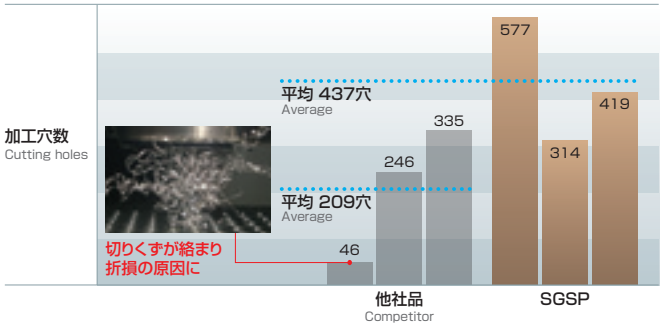
安定した切りくず形状と加工状態

Stable chips and cutting scene



ステンレス鋼でも長寿命

Long tool life with Stainless Steel



切削条件 Cutting Condition					
呼び Thread size	M6X1	切削速度 Cutting speed	8m/min	ホルダー Holder	コレットチャック Collet chuck
ねじ深さ Thread depth	12mm	送り速度 Feed(Synchronized feed)	425mm/min(同期送り)	切削油剤 Cutting Fluid/Water-soluble(External coolant)	水溶性(外部給油)
下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル加工	回転数 Rotation	425min^{-1}	使用機械 Machine	立形M/C BT30 Vertical Machining Center
下穴深さ Drill Hole depth	19mm(通り穴) (Through holes)	被削材 Work Material	SUS304		

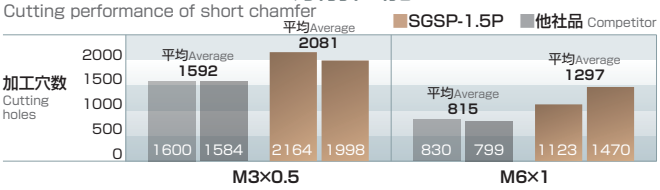
SGスパイラルタップショートチャンファ

SGSP-1.5P 食付き形状の最適化で長寿命

Optimization shape of chamfer can make tool life longer

ショートチャンファの切削性能

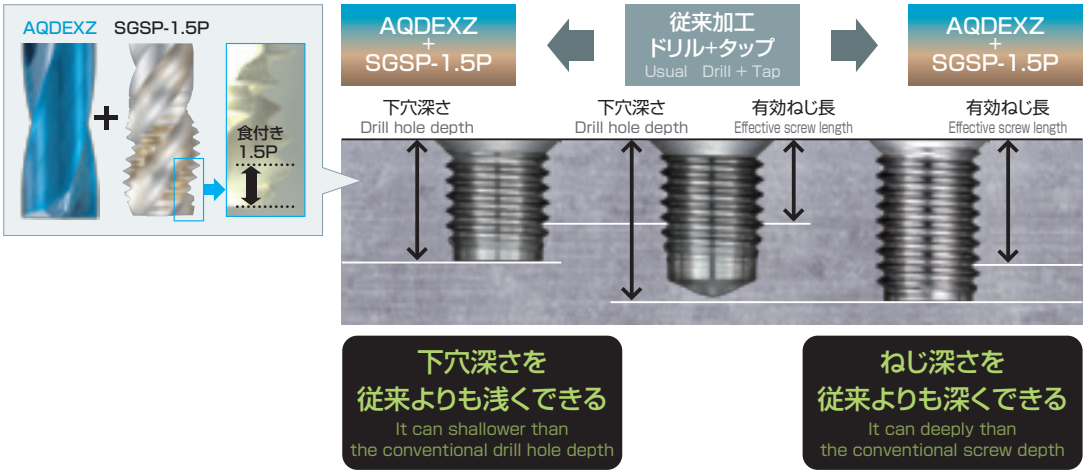
Cutting performance of short chamfer



切削条件 Cutting condition	呼び Thread size	ねじ深さ Thread depth	下穴径 Drill Hole Dia.	切削速度 Cutting speed	送り速度 Feed	回転数 Rotation	被削材 Work Material	切削油剤 Cutting Fluid	使用機械 Machine
	M3×0.5	6mm	φ2.6ドリル止り穴 (Blind holes)	30m/min	1590mm/min	3180min^{-1}	S50C(180HB)	水溶性(外部給油) Water-soluble cutting fluid (External coolant)	立形M/C BT30 Vertical Machining Center
	M6×1	12mm	φ5.1ドリル止り穴 (Blind holes)		1591mm/min	1591min^{-1}			立形M/C HSK63 Vertical Machining Center

フラットドリルと組み合わせて、下穴深さをより浅く、有効ねじ長をより深く加工することが可能

In combination with Flat drill, more shallow drill hole depth and deeper the effective thread length can be processed



下穴深さを従来よりも浅くできる
It can shallower than the conventional drill hole depth

ねじ深さを従来よりも深くできる
It can deeply than the conventional screw depth

バリレス加工、傾斜面一発加工ドリル
アクアドリルEXフラット
AQUA Drill EX FLAT
カタログ No. 2237-11
Catalogue

カタログのご案内

Hyper Z Series NEW ZSP/ZPO

NACHIの技術を結集した、新しいジャンルの革新タップ誕生

- 材料から熱処理、研削技術、表面処理まで、NACHIのもつ歯切工具やブローチのシーズ技術を応用
- 加工メカニズムと摩耗解析による最適設計で、寿命バラツキの少ない安定加工を実現
- 低速～中速領域で高性能を発揮し、無処理タップの2～3倍の長寿命、コーティングタップをも凌駕する長寿命

New style of innovative taps crystallized of the best NACHI technology

- Using the NACHI owned material development technology, heat treatment, grinding technology
- According the mechanical processing principle and wear analysis of the gear cutting tool and broach processing technology, using the best shape design, small fluctuations in life to achieve stable processing
- Played a superior and efficient performance in the field of low-medium speed, 2x～3x life than non-coated taps. Its long processing life also surpasses the coating taps

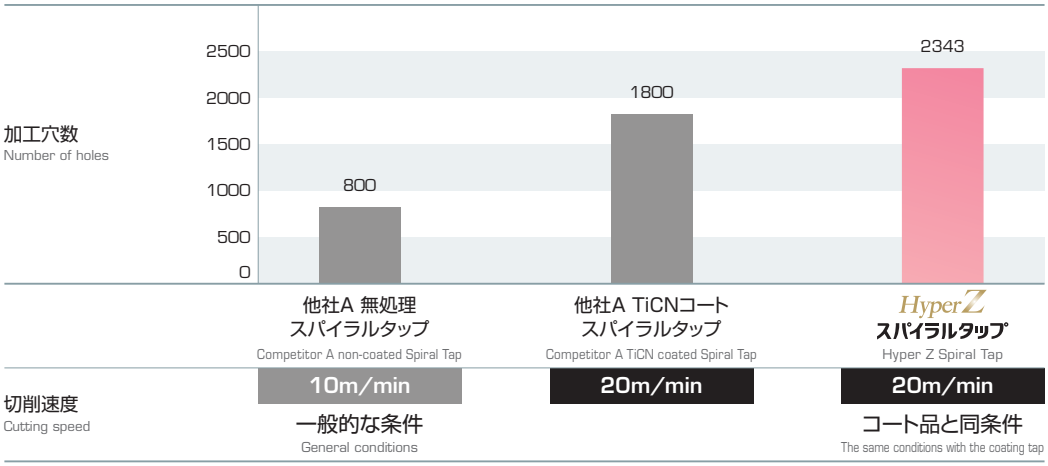
低速～中速領域でずば抜けた安定性と長寿命を実現

In the low to medium speed field with outstanding high stability and long life

他社無処理タップの2倍の切削速度で、2.5倍以上の工具寿命、更に他社コーティング品を超える長寿命を発揮

In 2 times cutting speed of the general non-coated tap, there are more than 2.5 times tool life. There are long tools life of the coating taps over other brands

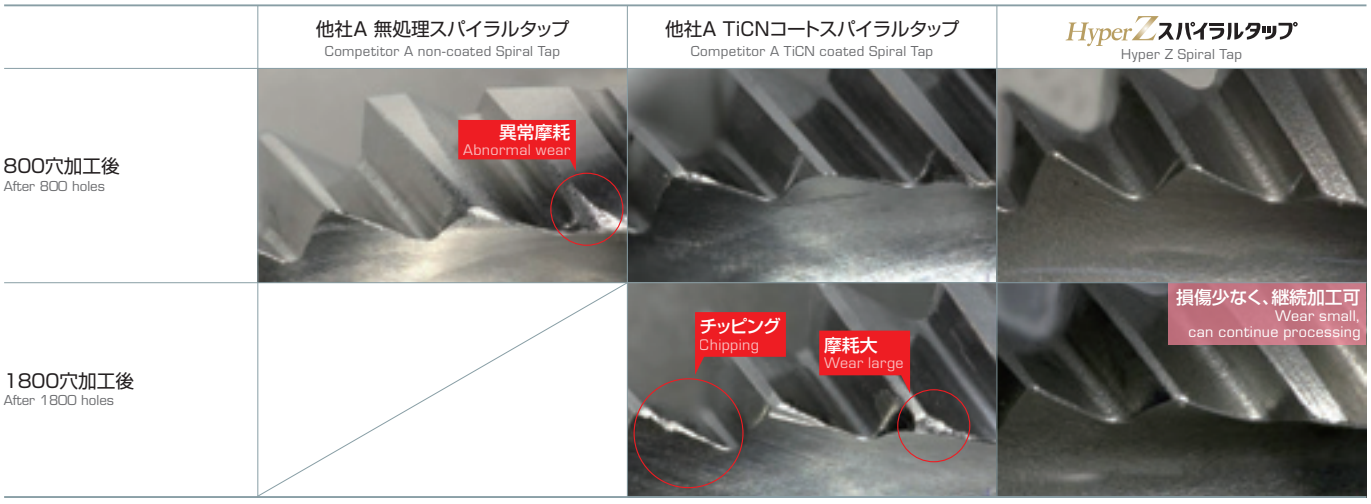
寿命比較
Compare machining life



切削条件 Cutting condition

呼び:M12×1.75
Size
被削材:S50C
Workpiece material
加工深さ:24mm(止り穴)
Depth(Blind hole)
ホルダ:オートタッパー
Holder:Auto tapper
使用機械:マシニングセンタ
Machine:Machining centers
水溶性切削油剤
Water-soluble cutting oil

損傷比較
Comparison of wear



コーティングタップを凌駕する安定性と圧倒的な長寿命

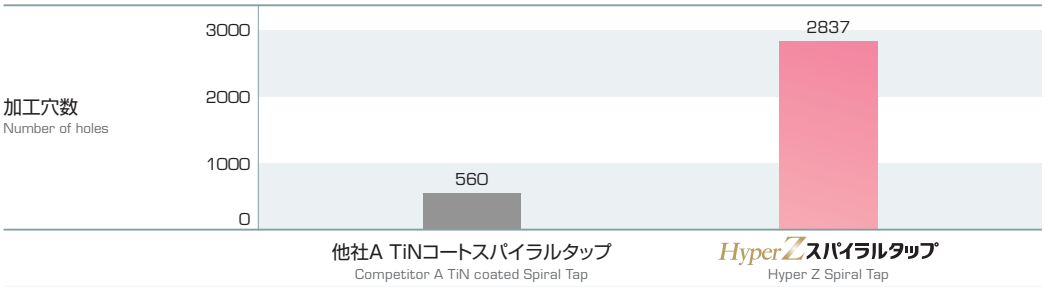
Compared to other brands of coated taps have high stability and overwhelming the long processing life

他社TiNコートスパイラルタップと比較して、刃欠けや異常摩耗がなく圧倒的な長寿命を実現

Compared with other brand coated tap, no chipping, no abnormal wear, and to achieve an overwhelming long processing life

寿命比較

Compare machining life



切削条件 Cutting condition

呼び:M3×0.5
Size
被削材:S50C
Workpiece material
切削速度:20m/min
Cutting speed
加工深さ:6mm(止り穴)
Depth(Blind hole)
マシニングセンタ/オートタッパー
Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤
Water-soluble cutting oil

損傷比較

Comparison of wear

通り穴用ポイントタップの低速～中速領域でも驚異的な工具寿命

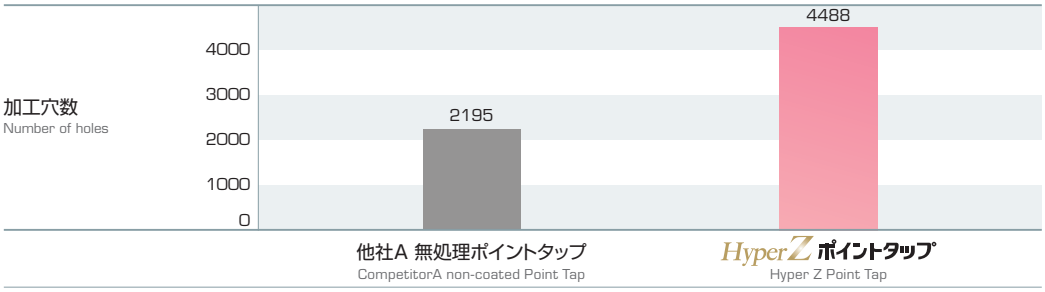
Point taps for through-holes also have excellent tool life performance in medium - and low - speed field

通り穴用のポイントタップでも、他社無処理品に対し2倍以上、コーティング品を凌駕する驚異的な工具寿命

The life of point taps is 2x as high as that of the non-coated taps, and is longer the that of the coating taps

他社無処理タップとの比較

Compare Competitor non-coated taps

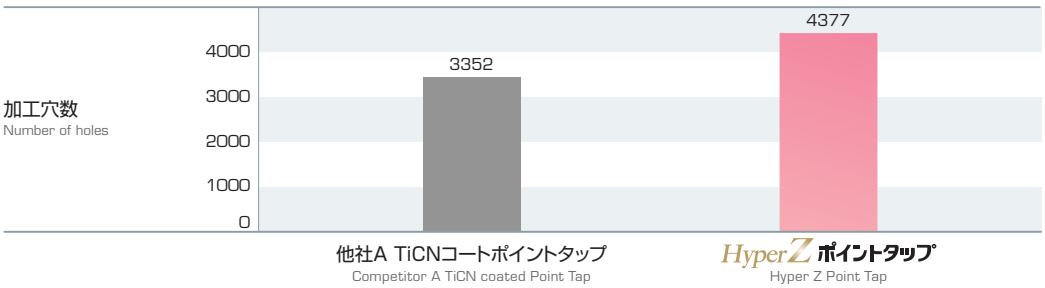


切削条件 Cutting condition

呼び:M3×0.5
Size
被削材:S50C
Workpiece material
切削速度:10m/min
Cutting speed
加工深さ:6mm(通り穴)
Depth(Through hole)
マシニングセンタ/オートタッパー
Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤
Water-soluble cutting oil

他社コーティングタップとの比較

Compare Competitor coating taps



切削条件 Cutting condition

呼び:M12×1.75
Size
被削材:S50C
Workpiece material
切削速度:25m/min
Cutting speed
加工深さ:24mm(通り穴)
Depth(Through hole)
マシニングセンタ/オートタッパー
Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤
Water-soluble cutting oil

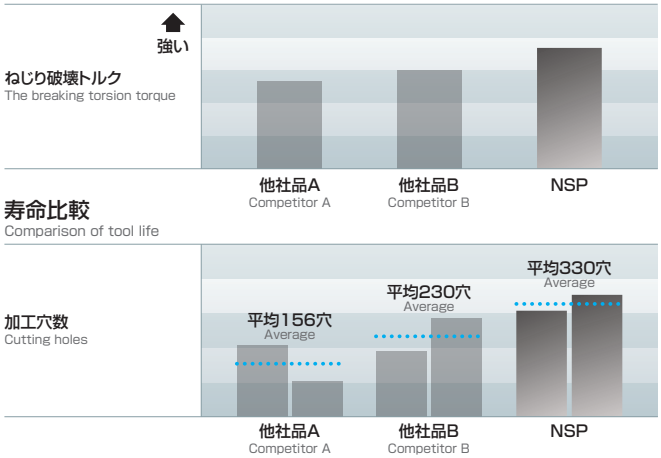
N シリーズ

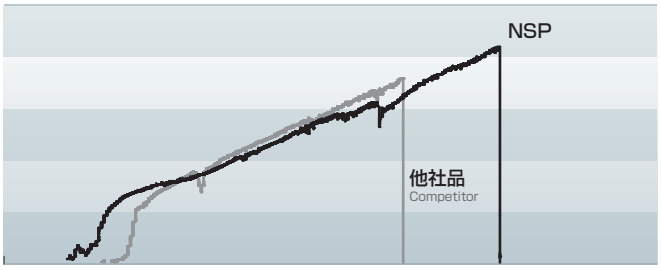
N series

NSP Nスパイラルタップ

■ねじ加工に適した高バナジウムハイスの使用により、汎用タップながらも長寿命
■高剛性設計で安定ねじ加工を実現

■By using high vanadium HSS, which is suitable for cutting screw threads, even flexibility screw threads can have long tool life
■Stable cutting screw threads by high rigidity design





ねじり破壊トルクは他社品よりも20%
剛性が高く、折れにくいため安定加工が実現

The breaking torsion torque of NSP is 20% bigger than competitor
Rigidity of NSP is high and hardly breaks, so NSP is stable cutting screw threads

切削条件 Cutting condition							
呼び Thread size	M6×1	下穴深さ Drill Hole depth (Blind holes)	20mm(止り穴)	回転数 Rotation	530min⁻¹	切削油剤 Cutting Fluid	水溶性(外部給油) Water-soluble(External coolant)
ねじ深さ Thread depth	12mm	切削速度 Cutting speed	10m/min	被削材 Work Material	S50C(180HB)	使用機械 Machine	立形M/C HSK63 Vertical Machining Center
下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル加工	送り速度 Feed(Synchronized feed)	530mm/min(同期送り)	ホルダー Holder	コレットチャック Collet chuck		

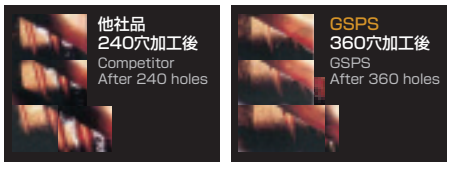
G シリーズ

G series

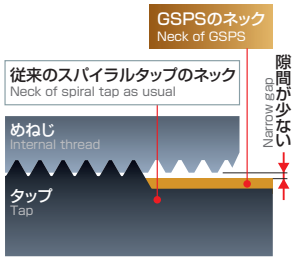
GSPS Gスパイラルタップ ステンレス 深穴用

切りくずの噛込み、巻付きを解消
Eliminates biting and winding of chips

太いネック径
Thick neck diameter

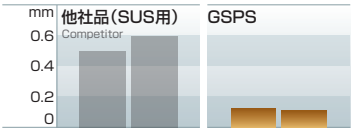


切削条件 Cutting condition					
呼び Thread size	M4×0.7	送り速度 Feed	420mm/min		
ねじ深さ Thread depth	9mm	回転数 Rotation	600min⁻¹		
下穴径 Drill Hole Dia.	φ3.4ドリル	被削材 Work Material	SUS304		
切削速度 Cutting speed	7.5m/min	切削油剤 Cutting Fluid/Non-water Soluble	不水溶性		



GSPSはネックが太く
切りくずの噛込みがない
No biting of chips by thick neck of GSPS

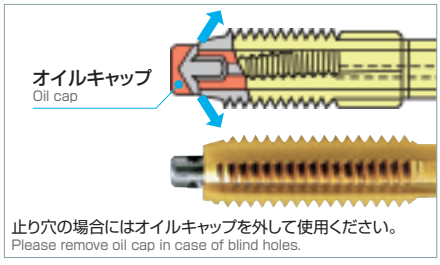
摩耗量(追い側)
Amount of wear (following side)



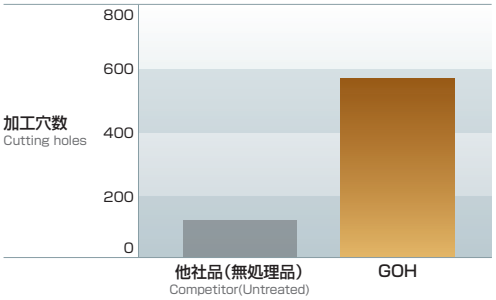
切削条件 Cutting condition					
呼び Thread size	M8×1.25	回転数 Rotation	400min⁻¹		
ねじ深さ Thread depth	20mm	被削材 Work Material	S50C 250HB		
下穴径 Drill Hole Dia.	φ6.8ドリル	加工数 Cutting holes	50穴		
切削速度 Cutting speed	10m/min	切削油剤 Cutting Fluid/Non-water Soluble	不水溶性		
送り速度 Feed	500mm/min				

GOH Gオイルホールタップ

通り穴でも加工点に給油が可能
Cutting fluid supplied to work surface even for through holes



止り穴の場合にはオイルキャップを外して使用ください。
Please remove oil cap in case of blind holes.



切削条件 Cutting condition					
呼び Thread size	M10×1.5	送り速度 Feed	480mm/min		
ねじ深さ Thread depth	20mm	回転数 Rotation	320min⁻¹		
下穴径 Drill Hole Dia.	φ8.6ドリル	被削材 Work Material	ボロン鋼(33HRC) Boron Steel		
切削速度 Cutting speed	10m/min	切削油剤 Cutting Fluid/Non-Water Soluble	不水溶性		

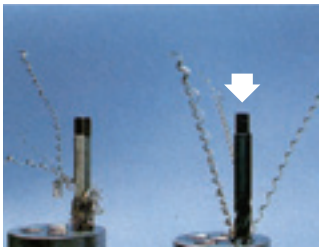
Tシリーズ

T series

TSP Tスパイラルタップ

特殊な溝形状により切りくず排出性に優れており、噛込みやタップへの巻付きを解消

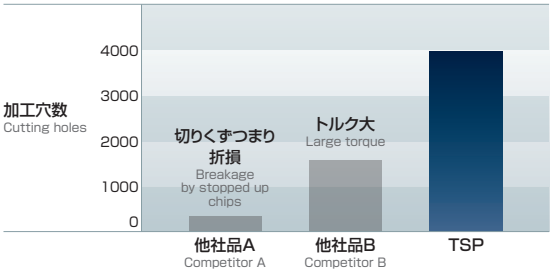
TSP has excellent chip discharge by special flute shape. No biting and winding to tap



Tスパイラルタップでは細くカールした切りくずが朝顔状にきれいに開いて排出されます。

T spiral tap…Finely curled chips are flared out and discharged

圧倒的な切削性能
Overwhelming cutting performance



切削条件 Cutting condition					
呼び Thread size	M6×1		送り速度 Feed		320mm/min
ねじ深さ Thread depth	10mm		回転数 Rotation		320min⁻¹
下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル		被削材 Work Material		SS400
切削速度 Cutting speed	6m/min		切削油剤 Cutting Fluid/Non-Water Soluble		不水溶性

エクセルシリーズ

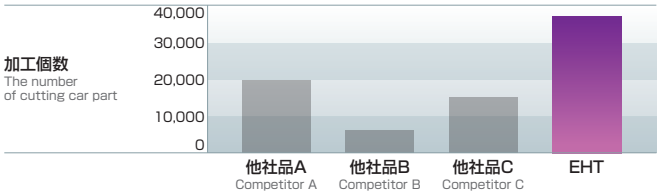
EXCEL series

EHT エクセルハンドタップ

鋳鉄や非鉄金属、樹脂に最適な超硬タップ

Carbide tap is the most suitable for cast iron, nonferrous metal and resin

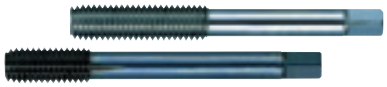
自動車部品の切削事例
Cutting example of car part



切削条件 Cutting condition						
呼び Thread size	M3×0.5		切削速度 Cutting speed	7m/min	被削材 Work Material	FRP(ガラス繊維入り)
ねじ深さ Thread depth	6mm		送り速度 Feed	370mm/min	切削油剤 Cutting Fluid/Air blow	エアブロー
下穴径 Drill Hole Dia.	φ2.6ドリル		回転数 Rotation	740min⁻¹		

切削条件 Cutting condition						
呼び Thread size	M6×1		切削速度 Cutting speed	7m/min	被削材 Work Material	ADC12
ねじ深さ Thread depth	15mm		送り速度 Feed	370mm/min	切削油剤 Cutting Fluid/Air blow	エアブロー
下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル		回転数 Rotation	370min⁻¹		

タフレットシリーズ

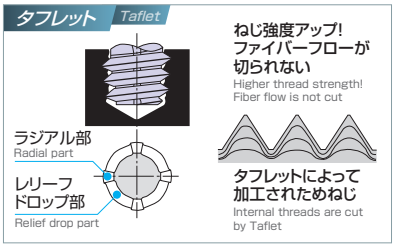


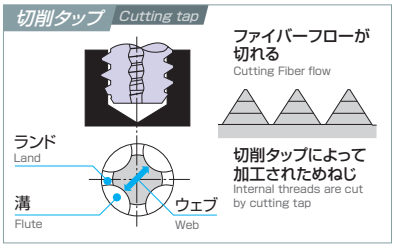
TAFLET series

TFL タフレット-L

■被削材の塑性流動により、ねじ山を盛り上げて、めねじを造る
■タフレットシリーズによって加工されためねじは優れた特長をもつ

■Taflet series cuts internal threads by forming the threads by a plastic flow of the work material
■Internal threads are cut by Taflet series has good points

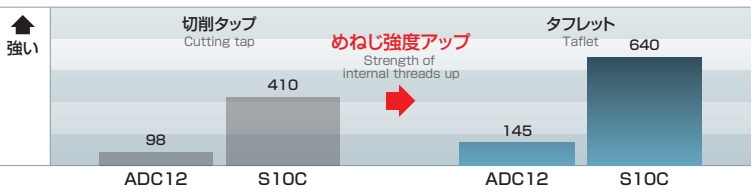




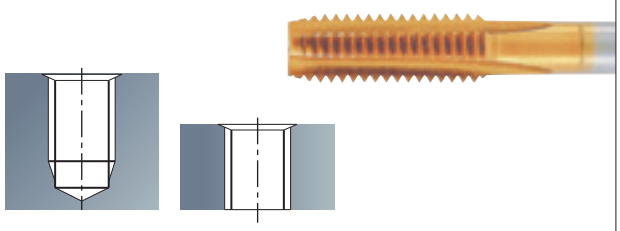
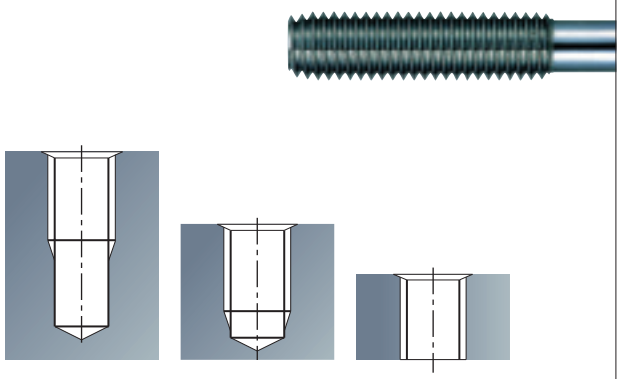
項目 Item	切削タップ Cutting tap	タフレット Taflet	タフレットの特性 Characteristic of Taflet
タップの折損 Breakage	×	○	溝がないので折れにくい Hardly breaking because there is no flute
切りくずによるトラブル Chips trouble	×	○	切りくずが出ないので、トラブルは起きない Free from troubles because no chips are produced
めねじの精度 Precision of internal threads	×	○	盛り上げ加工なのでバラツキが少ない Dispersion is small because forming threads
めねじの表面アラサ Surface roughness of internal threads	×	○	タップの面をすべって山が仕上るので極めて良い Extremely good quality because of sliding on the tap face
タッピングトルク Tapping torque	○	×	切削タップの1.5～2.5倍 1.5 to 2.5 times higher than the cutting tap
めねじの強さ Strength of internal threads	×	◎	塑性加工ではファイバーフローが切れていないので強い Strong because fiber flow is not being cut by plastic cutting
被加工材 Work material	○	×	展延性に富む材料に限られる Limited to high-ductility materials

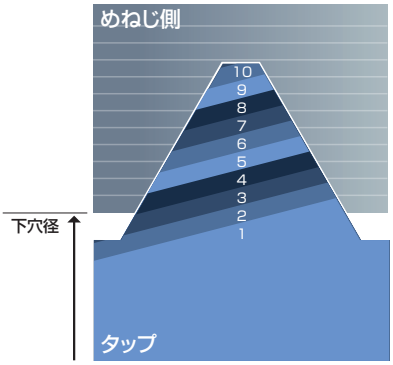
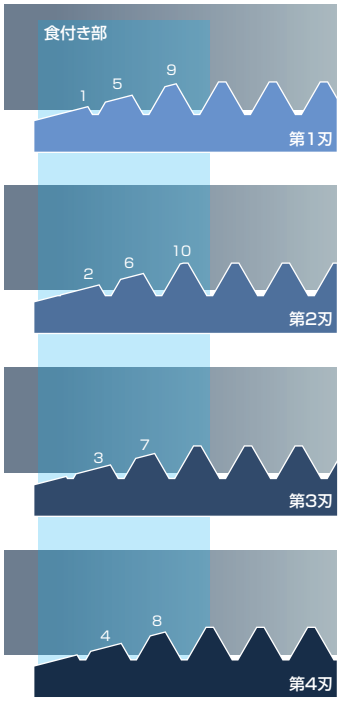
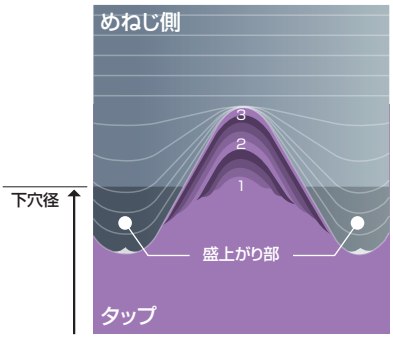
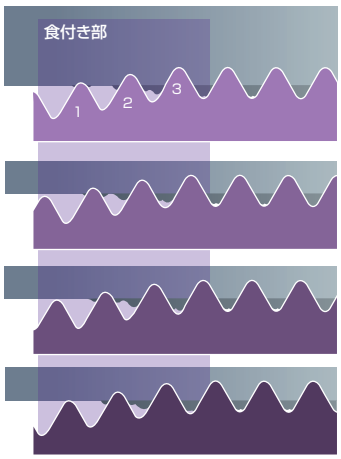
呼び M10×1.25 Thread size

破断荷重(kg f) Breaking load

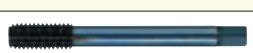


タップの種類と選定
Types and selection of taps

タップの種類 Types of taps		特長 Characteristics
切削タップ Cut thread tap	**スパイラルタップ** Spiral Tap 	■食付きやすく、切れ味がよい ■切りくずが加工面上方に排出され、溝内に残らない ■コイル状に連続的に排出される ■切りくずのからみつきによるトラブルに注意 ■めねじ有効径が拡大し易い ■刃先強度が弱い ■Good bite and a fine edge ■Chips are ejected towards the work surface so are not left in groove ■Coils of chips are ejected continuously ■Be careful of coils of chips getting tangled and causing trouble ■Easy to enlarge nominal diameter of female thread ■Cutting edge strength is low
	ポイントタップ（ガンタップ） Point Tap (Gun Tap) 	■切りくずがタップ進行方向に押し出される ■切りくずのからみつきによるトラブルがない ■めねじ精度が安定している ■タップの折損強度が高い ■高速タップピングに有効 ■止り穴に使用できない ■Chips are pushed out in the direction of the taps advancement ■Coils of chips do not get tangled and cause trouble ■Accuracy of female threads is consistent ■Taps have high breakage strength ■Effective for high-speed tapping ■Cannot be used for blind holes
	ハンドタップ Hand Tap 	■刃先強度が高く、チッピングしにくい ■切りくずは分断されやすいが、排出性がわるい ■再研削が容易 ■切りくずが溝内に止まり詰まりが起きやすい ■Very strong cutting edge, hard to chip ■Easily breaks up chips, but ejectability is low ■Re-sharpening is easy ■Chips tend to get stuck in grooves
盛上げタップ Thread forming tap	**タフレット** Taflet 	■切りくずが出ない ■めねじ精度が安定している ■タップの折損強度が高い ■高速タップピングが可能 ■下穴の管理が難しい ■再研削ができない ■Chips are not ejected ■Accuracy of female threads is consistent ■Taps have high breakage strength ■High-speed tapping is possible ■Difficult to manage thread holes ■Regrinding is not possible

	用途 Applications	成形機構 Forming process
	■止り穴 ■切りくずがコイル状に排出される被削材 ■Blind holes ■Work materials whose chips are ejected in coils	  4溝、食付き2.5山の例
	■通り穴 ■切りくずがコイル状に排出される被削材 ■Through holes ■Work materials whose chips are ejected in coils	
	■止り穴・通り穴 ■切りくずが分断されやすい被削材や高硬度材 ■Blind holes/through holes ■Hard materials and materials whose chips break up easily	
	■止り穴・通り穴 ■展延性のよい被削材 ■Blind holes/through holes ■Material that has good malleability	 

被削材別選定基準表
Selection Chart according to work Material

シリーズ Series	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page	寸法範囲 Stocked Size ◀ MIN MAX ▶ 0 1.4 6 12 24 36	母材 Tool Material	表面処理 Coating	外観写真 Appearance
SG シリーズ SG Series	SGSP	SG スパイラルタップ SG Spiral Tap	13,14	M2 – M24	FAX	SG	
	SGSP-1.5P	SG スパイラルタップショートチャンファ SG Spiral Tap Short Chamfer	15	M2 – M24	FAX	SG	
	SGSPL	SG スパイラルタップロングシャンク SG Spiral Tap Long Shank	16,17	M3 – M24	FAX	SG	
	SGSP-Ti	SG スパイラルタップ チタン合金用 SG Spiral Tap for Titanium Alloy	19	M3 – M12	FAX	SG	
	SGPO	SG ポイントタップ SG Point Tap	20,21	M1.4 – M24	FAX	SG	
	SGPOL	SG ポイントタップロングシャンク SG Point Tap Long Shank	22,23	M3 – M24	FAX	SG	
NEW! Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP	Hyper Z スパイラルタップ Hyper Z Spiral Tap	25	M3 – M12	HSS-E	–	
	ZPO	Hyper Z ポイントタップ Hyper Z Point Tap	26	M3 – M12	HSS-E	–	
N シリーズ N Series	NSP	N スパイラルタップ N Spiral Tap	27,28	M2 – M36	HSS-E	–	
	NSPL	N スパイラルタップロングシャンク N Spiral Tap Long Shank	29	M3 – M24	HSS-E	–	
	NPO	N ポイントタップ N Point Tap	30,31	M1.4 – M36	HSS-E	–	
	NPOL	N ポイントタップロングシャンク N Point Tap Long Shank	32	M3 – M24	HSS-E	–	
	HT	ハンドタップ Hand Tap	33	M3 – M24	HSS-E	–	
G シリーズ G Series	GSP	G スパイラルタップ G Spiral Tap	34	M2.6 – M24	FAX	G	
	GSPL	G スパイラルタップロングシャンク G Spiral Tap Long Shank	35	M3 – M16	FAX	G	
	GSPS	G スパイラルタップステンレス・深穴用 G Spiral Tap for Stainless Steel & Deep Holes	35	M3 – M24	FAX	G	
	GGN	G ガンタップ G Gun Tap	36	M2.6 – M24	FAX	G	
	GGNL	G ガンタップロングシャンク G Gun Tap Long Shank	36	M3 – M16	FAX	G	
	GHT	G ハンドタップ G Hand Tap	37	M2.6 – M24	FAX	G	
	GHTL	G ハンドタップロングシャンク G Hand Tap Long Shank	38	M3 – M16	FAX	G	
	GOH	G オイルホールタップ G Oil-Hole Tap	39	M6 – M24	FAX	G	
T シリーズ T Series	TSP	T スパイラルタップ T Spiral Tap	40	M2 – M30	HSS-E	–	
	TSPS	T スパイラルタップステンレス用 T Spiral Tap for Stainless Steel	41	M3 – M24	HSS Co	–	
	TGN	T ガンタップ T Gun Tap	42	M1.4 – M24	HSS-E	–	
	TGNS	T ガンタップステンレス用 T Gun Tap for Stainless Steel	42	M2 – M20	HSS Co	–	
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP	エクセルスパイラルタップ EXCEL Spiral Tap	43	M4 – M12	超硬	TICN	
	EHT	エクセルハンドタップ EXCEL Hand Tap	43	M3 – M12	超硬	TICN	
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS	タフレット -S TAFLET-S	44	M1.4 – M6	HSS-E	–	
	TFL	タフレット -L TAFLET-L	44	M1.4 – M10	HSS-E	–	
	TFLL	タフレット -L ロングシャンク TAFLET-L Long Shank	45	M3 – M10	HSS-E	–	
	TFST	タフレットスチール用 TAFLET for Steel	45	M1.4 – M10	HSS-E	–	
	TFSTL	タフレットスチール用ロングシャンク TAFLET Long Shank for Steel	46	M3 – M10	HSS-E	–	

◎:最適 Excellent　○:適用 Good　ー:推奨しません Not recommended

加工形状 Hole Condition						被削材 Work Material											
止り穴 Blind Hole			通り穴 Through Hole			一般構造用鋼 Structural Steel	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼、ダイス鋼 Heat Treated Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy	チタン合金 Titanium Alloy
＜2D	≧2D	深い位置 Deep Hole	＜2D	≧2D	深い位置 Deep Hole	SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCR	25～40HRC	SUS	FC	FCD	Al,AC ADC	Cu	Ti
◎	○	ー	○	○	ー	○	○	◎	◎	○	○	○	ー	○	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	○	○	◎	◎	○	○	○	ー	○	○	○	ー
○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	○	ー	○	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	◎
適用できません No Use			◎	○	ー	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	ー	○	○	○	ー
			○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	ー	○	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	◎	◎	◎	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー
適用できません No Use			◎	○	ー	◎	◎	◎	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー
◎	○	ー	○	○	ー	○	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー	○	○	ー
○	○	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー	○	○	ー
適用できません No Use			◎	○	ー	○	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー	○	○	ー
			○	○	◎	○	○	○	○	○	ー	ー	ー	ー	○	○	ー
○	○	ー	○	○	ー	○	○	○	○	○	ー	○	ー	○	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	○	○	◎	○	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー
○	◎	◎	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー
◎	○	ー	○	○	ー	○	○	◎	○	○	○	◎	ー	ー	ー	ー	ー
適用できません No Use			◎	◎	ー	○	○	◎	○	○	○	◎	ー	○	○	○	ー
			◎	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	ー	○	○	○	ー
◎	○	ー	◎	○	ー	○	○	○	○	○	○	○	ー	◎	○	○	ー
○	○	◎	○	○	◎	○	○	○	○	○	○	○	ー	○	○	○	ー
◎	◎	ー	◎	◎	ー	○	○	◎	◎	○	◎	ー	○	◎	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	◎	◎	◎	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー
◎	○	ー	○	○	ー	◎	◎	○	ー	ー	ー	◎	ー	ー	ー	ー	ー
適用できません No Use			◎	◎	ー	○	○	○	○	○	ー	ー	ー	○	○	○	ー
			◎	◎	ー	○	○	○	○	○	ー	◎	ー	ー	○	○	ー
◎	○	ー	○	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	◎	◎	◎	◎	ー
◎	○	ー	◎	○	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	ー	◎	◎	◎	◎	ー
◎	○	ー	◎	○	ー	ー	ー	ー	適用できません No Use						◎	○	ー
◎	○	ー	◎	○	ー	ー	ー	ー							◎	○	ー
○	○	◎	○	○	◎	ー	ー	ー							◎	○	ー
◎	○	ー	◎	○	ー	◎	◎	◎	○	○	ー	○	ー	ー	ー	ー	ー
○	○	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	ー	○	ー	ー	ー	ー	ー

SGSP

SGスパイラルタップ

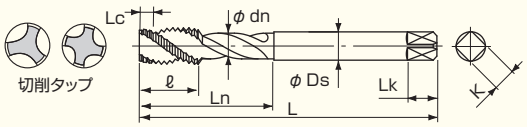
FAX 工具材料　SG コーティング　45° ねじれ角

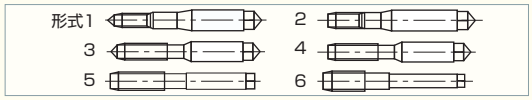
各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮。

SG Spiral Tap

Superior performance can exert on cutting various materials, machines, and wide range of cutting conditions.

オーダー方法　SGSP 記号





LIST7946

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	3,430
2M0.4ZR											2		3,460
2M0.25R	M2 × 0.25	REG	P1	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	4,860
2M0.25ZR											2		4,890
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3*	1	●	3,620
2.2M0.45ZR											2		3,660
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG	P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3*	1	●	5,440
2.2M0.25ZR											2		5,480
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1.5	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.4*	1	●	3,220
2.3M0.4ZR											2		3,260
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6*	1	●	3,010
2.5M0.45ZR											2		3,050
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P1.5	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6*	1	●	4,130
2.5M0.35ZR											2		4,170
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.7*	1	●	2,820
2.6M0.45ZR											2		2,860
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.5	3	●	2,390
3M0.5R+1		REG+1	P3										2,500
3M0.5R+2		REG+2	P4										2,500
3M0.5ZR		REG	P2								4		2,440
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.5	3	●	3,360
3M0.35R+1		REG+1	P3										3,540
3M0.35ZR		REG	P2								4		3,410
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.8	3	●	2,670
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.8	3	●	3,780
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.2	3	●	2,350
4M0.7R+1		REG+1	P4										2,460
4M0.7R+2		REG+2	P5										2,460
4M0.7ZR		REG	P3								4		2,410
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.2	3	●	2,930
4M0.5R+1		REG+1	P3										3,060
4M0.5ZR		REG	P2								4		2,990
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.6	3	●	2,890
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.6	3	●	3,400
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.1	3	●	2,370
5M0.8R+1		REG+1	P4										2,480
5M0.8R+2		REG+2	P5										2,480
5M0.8ZR		REG	P3								4		2,450
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.1	3	●	3,040
5M0.5R+1		REG+1	P3										3,190
5M0.5ZR		REG	P2								4		3,120
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	6.3	3	5.5	23.0	4.5	3	●	3,540
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.9	3	●	2,440
6M1R+1		REG+1	P4										2,550
6M1R+2		REG+2	P5										2,550
6M1ZR		REG	P3								4		2,530
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.9	3	●	3,040
6M0.75R+1		REG+1	P3										3,190
6M0.75ZR		REG	P2								4		3,130
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.9	3	●	3,400
6M0.5R+1		REG+1	P3										3,570
6M0.5ZR		REG	P2								4		3,490
7M1R	M7 × 1	REG	P3	2.5	65	7.0	3	6.2	26.0	5.9	5	●	3,160
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	7.0	3	6.2	26.0	5.9	5	●	3,910
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.6	6	●	3,170
8M1.25R+1		REG+1	P4										3,330
8M1.25R+2		REG+2	P5										3,330
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.9	6	●	3,740
8M1R+1		REG+1	P4										3,930
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	7.1	6	●	4,100
8M0.75R+1		REG+1	P4										4,290

●：標準在庫品 Stocked items

M6 以下には突出しセンタありとなし（フラットタイプ）の 2 種類があります。突出しセンタなし（フラットタイプ）の場合は記号の R の前に "Z" が入ります。
Taps of M6 or less have 2 types, which are external center and Flat type.
In the case of Flat type (no external center), the code No. has "Z" in front of "R".

＊：呼び径 ＜ 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。
*:Thread Size ＜ Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGSP
SGスパイラルタップ

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.6	6	●	3,880
9M1R	M9 × 1	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.9	6	●	4,550
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	8.1	6	●	4,950
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.3	6	●	3,840
10M1.5R+1		REG+1	P4										4,040
10M1.5R+2		REG+2	P5										4,040
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.7	6	●	3,840
10M1.25R+1		REG+1	P4										4,040
10M1R	M10 × 1	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.9	6	●	4,560
10M1R+1		REG+1	P4										4,780
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	9.1	6	●	5,060
10M0.75R+1		REG+1	P4										5,190
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.3	6	●	4,760
11M1R	M11 × 1	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.9	6	●	5,770
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	10.1	6	●	6,340
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.1	6	●	5,010
12M1.75R+1		REG+1	P5										5,250
12M1.75R+2		REG+2	P6										5,250
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.4	6	●	5,010
12M1.5R+1		REG+1	P4										5,250
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.7	6	●	5,010
12M1.25R+1		REG+1	P4										5,250
12M1R	M12 × 1	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.9	6	●	5,560
12M1R+1		REG+1	P4										5,830
14M2R	M14 × 2	REG	P4	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.8	6	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.3	6	●	7,150
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.7	6	●	7,480
14M1R	M14 × 1	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.9	6	●	7,630
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.3	6	●	9,260
15M1R	M15 × 1	REG	P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.9	6	●	10,000
16M2R	M16 × 2	REG	P4	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.8	6	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.3	6	●	9,230
16M1R	M16 × 1	REG	P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.9	6	●	9,900
17M1.5R	M17 × 1.5	REG	P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.3	6	●	12,400
17M1R	M17 × 1	REG	P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.9	6	●	14,100
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.3	6	●	12,100
18M2R	M18 × 2	REG	P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.8	6	●	12,400
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.3	6	●	12,100
18M1R	M18 × 1	REG	P3	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.9	6	●	14,800
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.3	6	●	15,100
20M2R	M20 × 2	REG	P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.8	6	●	16,200
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.3	6	●	15,100
20M1R	M20 × 1	REG	P3	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.9	6	●	17,300
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.2	6	●	19,300
22M2R	M22 × 2	REG	P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.8	6	●	20,600
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.3	6	●	19,300
22M1R	M22 × 1	REG	P3	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.9	6	●	21,700
24M3R	M24 × 3	REG	P5	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.7	6	●	24,400
24M2R	M24 × 2	REG	P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	21.8	6	●	25,900
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.3	6	●	24,400
24M1R	M24 × 1	REG	P3	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.9	6	●	28,000

●：標準在庫品 Stocked items

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGSP-1.5P

FAX 工具材料　SG コーティング　45° ねじれ角

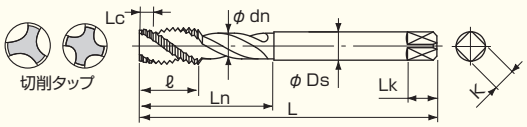
SGスパイラルタップショートチャンファ

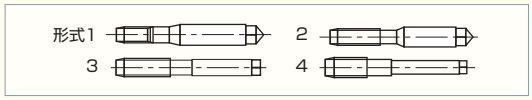
食付き形状の最適化で長寿命

SG Spiral Tap Short Chamfer

Optimization shape of chamfer can make tool life longer

オーダー方法　SGSP 記号 × 1.5P





LIST7954

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	1.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1*	1	●	3,430
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	1.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.5	2	●	2,390
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	1.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.8	2	●	2,670
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	1.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.2	2	●	2,350
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	1.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.1	2	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG	P3	1.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.9	3	●	2,440
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.6	4	●	3,170
8M1R	M8 × 1	REG	P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.9	4	●	3,740
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.3	4	●	3,840
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.7	4	●	3,840
10M1R	M10 × 1	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.9	4	●	4,560
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.1	4	●	5,010
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.4	4	●	5,010
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.7	4	●	5,010
14M2R	M14 × 2	REG	P4	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.8	4	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.3	4	●	7,150
16M2R	M16 × 2	REG	P4	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.8	4	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.3	4	●	9,230
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.3	4	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.3	4	●	12,100
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.3	4	●	15,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.3	4	●	15,100
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.2	4	●	19,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.3	4	●	19,300
24M3R	M24 × 3	REG	P5	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.7	4	●	24,400
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.3	4	●	24,400

●：標準在庫品 Stocked items

＊：呼び径 ＜ 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size ＜ Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGSPL

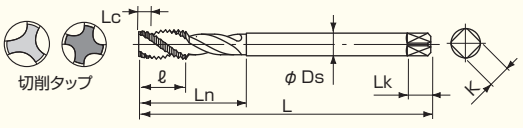
SGスパイラルタップロングシャンク

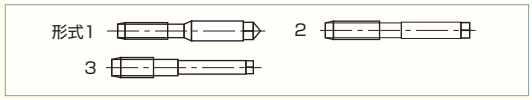
FAX 工具材料　SG コーティング　45° ねじれ角

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

SG Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard SG Spiral Tap is too short.





オーダー方法　SGSPL 記号 × 全長

LIST7948

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	100	M3×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	4.0	13.0	1	●	4,560
3M0.5R+1			REG+1	P3								4,670
3M0.5R+2			REG+2	P4								4,670
3M0.35R	100	M3×0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	13.0	1	●	6,450
3M0.35R+1			REG+1	P3								6,630
3.5M0.6R	100	M3.5×0.6	REG	P2	2.5	6.5	3	4.0	15.0	1	●	4,750
3.5M0.35R	100	M3.5×0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	15.0	1	●	7,370
4M0.7R	100	M4×0.7	REG	P3	2.5	7.8	3	5.0	17.0	1	●	4,160
4M0.7R+1			REG+1	P4								4,270
4M0.7R+2			REG+2	P5								4,270
4M0.5R	100	M4×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	17.0	1	●	5,460
4M0.5R+1			REG+1	P3								5,590
4.5M0.75R	100	M4.5×0.75	REG	P2	2.5	8.6	3	5.0	19.0	1	●	4,820
4.5M0.5R	100	M4.5×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	19.0	1	●	6,030
5M0.8R	100	M5×0.8	REG	P3	2.5	9.5	3	5.5	21.0	1	●	3,720
5M0.8R+1			REG+1	P4								3,830
5M0.8R+2			REG+2	P5								3,830
5M0.5R	100	M5×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.5	21.0	1	●	4,680
5M0.5R+1			REG+1	P3								4,830
5.5M0.5R	100	M5.5×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.5	23.0	1	●	5,300
6M1R	100	M6×1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.0	25.0	1	●	3,820
6M1R	150											5,100
6M1R+1	100		REG+1	P4								3,930
6M1R+1	150											5,210
6M1R+2	100		REG+2	P5								4,040
6M1R+2	150											5,210
6M0.75R	100	M6×0.75	REG	P2	2.5	9.0	3	6.0	25.0	1	●	4,460
6M0.75R	150											6,190
6M0.75R+1	100		REG+1	P3								4,610
6M0.75R+1	150											6,340
7M1R	100	M7×1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.2	25.3	2	●	4,650
7M1R	150											6,250
7M0.75R	100	M7×0.75	REG	P2	2.5	9.0	3	6.2	25.3	2	●	5,670
7M0.75R	150											7,980
8M1.25R	100	M8×1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	6.2	28.0	3	●	4,490
8M1.25R	150											6,050
8M1.25R+1	100		REG+1	P4								4,650
8M1.25R+1	150											6,210
8M1.25R+2	100		REG+2	P5								4,650
8M1.25R+2	150											6,210
8M1R	100	M8×1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.2	28.0	3	●	5,050
8M1R	150											7,020
8M1R+1	100		REG+1	P4								5,240
8M1R+1	150											7,210
8M0.75R	100	M8×0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	6.2	28.0	3	●	5,480
8M0.75R	150											7,760
8M0.75R+1	100		REG+1	P4								5,670
8M0.75R+1	150											7,950
9M1.25R	100	M9×1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	7.0	28.6	3	●	5,160
9M1.25R	150											7,210
9M1R	100	M9×1	REG	P3	2.5	11.5	3	7.0	28.6	3	●	5,970
9M1R	150											8,580
9M0.75R	100	M9×0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	28.6	3	●	6,520
9M0.75R	150											9,540

●：標準在庫品 Stocked items

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

次頁に続く➡
Continued on the following page

SGSPL
SGスパイラルタップロングシャンク

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
10M1.5R	100	M10×1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.5R	150											7,100
10M1.5R+1	100		REG+1	P4								5,300
10M1.5R+1	150											7,300
10M1.5R+2	100		REG+2	P5								5,300
10M1.5R+2	150											7,300
10M1.25R	100	M10×1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.25R	150											7,100
10M1.25R+1	100		REG+1	P4								5,300
10M1.25R+1	150											7,300
10M1R	100	M10×1	REG	P3	2.5	11.5	3	7.0	31.9	3	●	5,760
10M1R	150											8,220
10M1R+1	100		REG+1	P4								5,980
10M1R+1	150											8,440
10M0.75R	100	M10×0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	31.9	3	●	6,660
10M0.75R	150											9,770
10M0.75R+1	100		REG+1	P4								6,790
10M0.75R+1	150											9,900
11M1.5R	100	M11×1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	8.0	32.9	3	●	5,800
11M1.5R	150											8,430
11M1R	100	M11×1	REG	P3	2.5	11.5	3	8.0	32.9	3	●	7,030
11M1R	150											10,600
12M1.75R	100	M12×1.75	REG	P4	2.5	22.4	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.75R	150											8,350
12M1.75R+1	100		REG+1	P5								6,120
12M1.75R+1	150											8,590
12M1.75R+2	100		REG+2	P6								6,120
12M1.75R+2	150											8,590
12M1.5R	100	M12×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.5R	150											8,350
12M1.5R+1	100		REG+1	P4								6,120
12M1.5R+1	150											8,590
12M1.25R	100	M12×1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.25R	150											8,350
12M1.25R+1	100		REG+1	P4								6,120
12M1.25R+1	150											8,590
12M1R	100	M12×1	REG	P3	2.5	13.5	3	8.5	35.2	3	●	6,660
12M1R	150											9,710
12M1R+1	100		REG+1	P4								6,930
12M1R+1	150											9,980
14M2R	150	M14×2	REG	P4	2.5	26.0	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.5R	150	M14×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.25R	150	M14×1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	10.5	44.9	3	●	13,700
14M1R	150	M14×1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	44.9	3	●	14,000
15M1.5R	150	M15×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	48.2	3	●	13,300
15M1R	150	M15×1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	48.2	3	●	14,400
16M2R	150	M16×2	REG	P4	2.5	26.0	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M2R	200											14,300
16M1.5R	150	M16×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M1R	150	M16×1	REG	P3	2.5	13.5	3	12.5	47.4	3	●	14,100
17M1.5R	150	M17×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	13.0	50.4	3	●	17,700
17M1R	150	M17×1	REG	P3	2.5	13.5	3	13.0	50.4	3	●	20,400
18M2.5R	150	M18×2.5	REG	P5	2.5	32.5	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M2R	150	M18×2	REG	P4	2.5	29.0	3	14.0	48.7	3	●	16,800
18M1.5R	150	M18×1.5	REG	P4	2.5	19.8	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M1R	150	M18×1	REG	P3	2.5	13.5	3	14.0	48.7	3	●	21,500
20M2.5R	150	M20×2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M2.5R	200											21,400
20M2R	150	M20×2	REG	P4	2.5	29.0	4	15.0	53.7	3	●	22,000
20M1.5R	150	M20×1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M1R	150	M20×1	REG	P3	2.5	13.5	4	15.0	53.7	3	●	23,600
22M2.5R	150	M22×2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M2R	150	M22×2	REG	P4	2.5	29.0	4	17.0	54.0	3	●	25,000
22M1.5R	150	M22×1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M1R	150	M22×1	REG	P3	2.5	13.5	4	17.0	54.0	3	●	26,500
24M3R	150	M24×3	REG	P5	2.5	39.0	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M3R	200											25,600
24M2R	150	M24×2	REG	P4	2.5	30.0	4	19.0	59.0	3	●	29,300
24M1.5R	150	M24×1.5	REG	P4	2.5	22.8	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M1R	150	M24×1	REG	P3	2.5	14.5	4	19.0	59.0	3	●	31,700

●:標準在庫品 Stocked items

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGSSP

SGシンクロタップ（油穴付き）

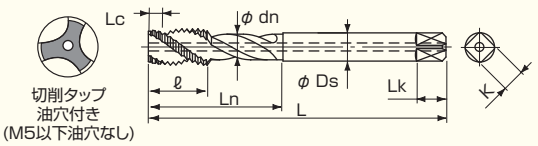
FAX 工具材料　SG コーティング　45° ねじれ角

完全同期送り機構の機械で切削速度70m/minの高速加工が可能。

SG Synchro Tap (Oil-Hole)

By machining center with synchronized feed and rotation,
cutting speed is possible to be high speed cutting of 70m/min.

オーダー方法 **SGSSP** × 記号



・単位(Unit):㎜

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	5.8	3	4.0	18	2.3	1	△
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	7.8	3	6.0	20	3.1	1	△
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	9.5	3	6.0	22	3.9	1	△
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	11.5	3	6.0	25	4.7	2	△
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	9.0	3	6.0	25	4.7	2	△
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	15.1	3	8.0	34	6.4	2	△
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	11.5	3	8.0	34	6.4	2	△
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	18.8	3	10.0	39	8.0	2	△
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.1	3	10.0	39	8.0	2	△
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	22.4	3	12.0	45	9.8	2	△
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	19.8	3	12.0	45	9.8	2	△
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	16.1	3	12.0	45	9.8	2	△

△：受注生産品 Manufactured upon request

完全同期送り機構以外の機械では、ねじが拡大することがありますので使用しないでください。

Synchro Taps are not recommended for use on machines without a rigid tapping facility because over size tapping.

・形式 1 は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

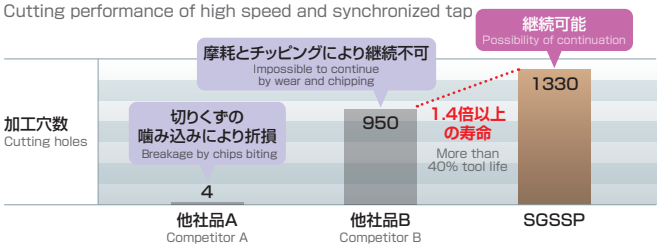
SGシンクロタップ

SGSSP 高速タッピングでも長寿命

Long tool life by high speed cutting screw threads

高速シンクロタップの切削性能

Cutting performance of high speed and synchronized tap



摩耗状態
Wear

4穴で折損
Breakage after 4th hole

刃先に大きな欠けが発生
Big broken piece on the edge

摩耗小さく継続可能
Wear is small, Continued tapping is possible

切削条件 Cutting condition

呼び Thread size	M6×1	下穴深さ Drill Hole depth (Blind holes)	20mm (止り穴)	回転数 Rotation	3715min⁻¹	切削油剤 Cutting Fluid	水溶性(内部給油) / Water-soluble (Internal coolant)
ねじ深さ Thread depth	12mm	切削速度 Cutting speed	70m/min	被削材 Work material	S50C(180HB)	使用機械 Machine	立型M/C BT30 Vertical Machining Center
下穴径 Drill Hole Dia.	φ5.1ドリル仕上げ	送り速度 Feed(Synchronized feed)	3715mm/min(同期送り)	ホルダー Holder	コレットチャック Collet chuck		

SGSP-Ti NEW!

FAX 工具材料 / SG コーティング / 10° ねじれ角

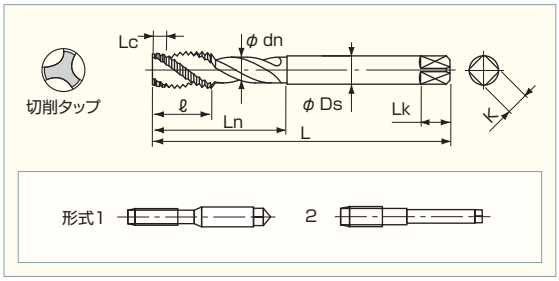
SG スパイラルタップ チタン合金用

チタン合金の止り穴用タップです。切りくずの凝着や噛み込みを抑制し、長寿命で安定した加工が可能です。

SG Spiral Tap for Titanium Alloy

Excellent taps for blind holes on titanium alloy material. Long tool life and stable tapping by less chip welding and jamming.

オーダー方法 SGSP-Ti 記号



LIST7948

・単位(Unit):㎜

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P3	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	8.1	3	5.0	22.5	3.15	1	●
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P3	2.5	52	6.1	3	5.0	22.5	3.35	1	●
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P3	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P3	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P3	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	2	●
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	2	●
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	2	●
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	18.9	3	7.0	36.5	8.25	2	●
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●
10M1R	M10 × 1	REG	P3	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	2	●
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	2.5	75	9.2	3	7.0	24.5	9.05	2	●
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	22.4	3	8.5	41.5	9.95	2	●
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	3	8.5	34.5	10.55	2	●
12M1R	M12 × 1	REG	P3	2.5	82	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●

●：2017年2月発売予定品 will be released in February, 2017

・シャンク四角部寸法 K、Lk は P46 を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGスパイラルタップ チタン合金用

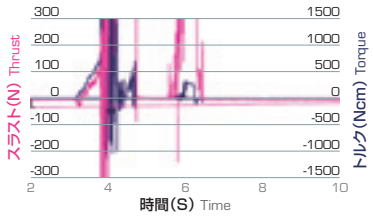
SGSP-Ti 切りくずの噛み込みもなく安定加工

Stable tapping without biting of cutting chips

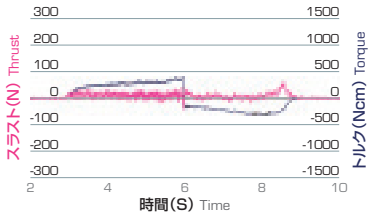
チタン合金での加工比較

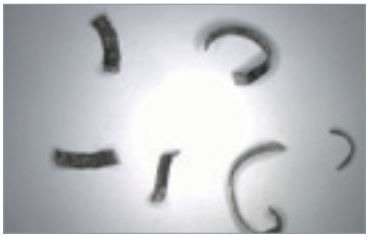
Comparison of cutting for Titanium Alloy

一般鋼用 スパイラルタップ
Spiral Tap for Steel

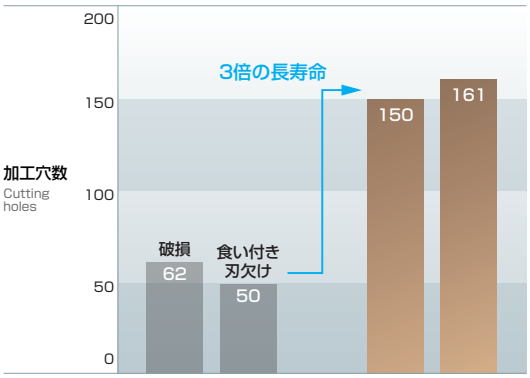


SGSP-Ti





切削条件 Cutting condition							
呼び Thread size	M6×1	切削速度 Cutting speed	5m/min	使用機械 Machine/Vertical Machining Center	立形M/C
被削材 Work Material	Ti-6Al-4V	回転数 Rotation	265min⁻¹		
ねじ深さ Thread depth	12mm	切削油剤 Cutting Fluid/Water-soluble	水溶性		



切削条件 Cutting condition					
呼び Thread size	M3×0.5	回転数 Rotation	530min⁻¹		
被削材 Work Material	Ti-6Al-4V	切削油剤 Cutting Fluid/Water-soluble	水溶性		
ねじ深さ Thread depth	6mm	使用機械 Machine/Vertical Machining Center	立形M/C		
切削速度 Cutting speed	5m/min				

SGPO

SGポイントタップ

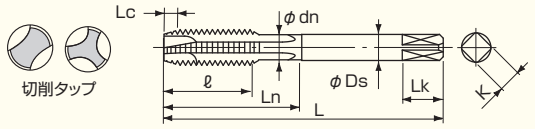
あらゆる切削速度、加工機械、被削材に対応する通り穴用のタップです。

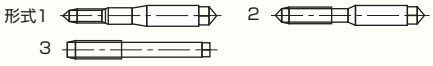
SG Point Tap

This tap is used for through holes and corresponding to every tapping speed, machines, work materials.

オーダー方法 SGPO 記号

FAX 工具材料 SG コーティング





LIST7950

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3R	M1.4 × 0.3	REG	P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	4,050
1.6M0.35R	M1.6 × 0.35	REG	P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	4,050
1.7M0.35R	M1.7 × 0.35	REG	P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	3,820
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	3,380
2M0.25R	M2 × 0.25	REG	P1	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	4,600
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	3,770
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG	P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	5,420
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1.5	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4*	1	●	3,160
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	2,950
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	4,050
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2,810
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P3	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2,370
3M0.5R+1		REG+1	P4										2,480
3M0.5R+2		REG+2	P5										2,480
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	3,320
3M0.35R+1		REG+1	P3										3,480
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	2,600
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	3,680
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,340
4M0.7R+1		REG+1	P4										2,440
4M0.7R+2		REG+2	P5										2,440
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P3	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,890
4M0.5R+1		REG+1	P4										3,020
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	2,840
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	3,370
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2,350
5M0.8R+1		REG+1	P4										2,460
5M0.8R+2		REG+2	P5										2,460
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	3,020
5M0.5R+1		REG+1	P4										3,170
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	4.4	2	●	3,470
6M1R	M6 × 1	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,390
6M1R+1		REG+1	P4										2,500
6M1R+2		REG+2	P5										2,500
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,990
6M0.75R+1		REG+1	P4										3,130
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	3,350
6M0.5R+1		REG+1	P4										3,520
7M1R	M7 × 1	REG	P3	5	65	19.0	3	6.2	–	–	3	●	3,250
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P3	5	65	19.0	3	6.2	–	–	3	●	3,870
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	3,130
8M1.25R+1		REG+1	P4										3,280
8M1.25R+2		REG+2	P5										3,280
8M1R	M8 × 1	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	3,460
8M1R+1		REG+1	P4										3,620
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	4,030
8M0.75R+1		REG+1	P4										4,230
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	–	–	3	●	3,810
9M1R	M9 × 1	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	–	–	3	●	4,360
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	–	–	3	●	4,750
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P4	5	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,760
10M1.5R+1		REG+1	P5										3,930
10M1.5R+2		REG+2	P6										3,930
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,760
10M1.25R+1		REG+1	P4										3,930
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	4,210
10M1R+1		REG+1	P4										4,400
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	4,830
10M0.75R+1		REG+1	P4										5,080

●：標準在庫品 Stocked items

＊：呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

次頁に続く➡
Continued on the following page

SGPO
SGポイントタップ

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P4	5	80	25.0	3	8.0	–	–	3	●	4,650
11M1R	M11 × 1	REG	P3	5	80	25.0	3	8.0	–	–	3	●	5,640
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P3	5	80	25.0	3	8.0	–	–	3	●	6,220
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,910
12M1.75R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.75R+2		REG+2	P6										5,140
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,910
12M1.5R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,910
12M1.25R+1		REG+1	P5										5,140
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	5,550
12M1R+1		REG+1	P4										5,810
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	7,010
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	7,010
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	7,320
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	7,460
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P4	5	90	30.0	3	10.5	–	–	3	●	9,040
15M1R	M15 × 1	REG	P3	5	90	30.0	3	10.5	–	–	3	●	9,740
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	9,070
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	9,070
16M1R	M16 × 1	REG	P3	5	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	9,670
17M1.5R	M17 × 1.5	REG	P4	5	95	32.0	3	13.0	–	–	3	●	12,100
17M1R	M17 × 1	REG	P3	5	95	32.0	3	13.0	–	–	3	●	13,700
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	5	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	11,900
18M2R	M18 × 2	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	11,900
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	14,400
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	5	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	14,800
20M2R	M20 × 2	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	15,700
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	14,800
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	16,800
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	5	115	38.0	3	17.0	–	–	3	●	18,900
22M2R	M22 × 2	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	–	–	3	●	20,000
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	–	–	3	●	18,900
22M1R	M22 × 1	REG	P3	5	115	38.0	3	17.0	–	–	3	●	21,200
24M3R	M24 × 3	REG	P5	5	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	23,500
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	25,100
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	23,500
24M1R	M24 × 1	REG	P3	5	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	27,200

●:標準在庫品 Stocked items

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGPOL

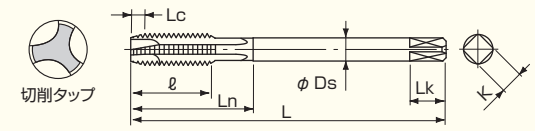
SGポイントタップロングシャンク

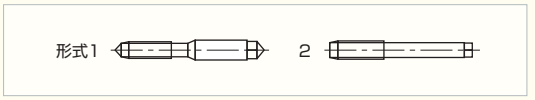
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

SG Point Tap Long Shank

This tap is used when a standard SG Point Tap is too short.

オーダー方法 SGPOL 記号 × 全長





LIST7952

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	100	M3×0.5	REG	P3	5	11.0	3	4.0	18	1	●	4,380
3M0.5R+1			REG+1	P4								4,490
3M0.5R+2			REG+2	P5								4,490
3M0.35R	100	M3×0.35	REG	P2	5	7.8	3	4.0	18	1	●	6,200
3M0.35R+1			REG+1	P3								6,360
3.5M0.6R	100	M3.5×0.6	REG	P2	5	13.0	3	4.0	19	1	●	4,570
3.5M0.35R	100	M3.5×0.35	REG	P2	5	7.8	3	4.0	19	1	●	7,100
4M0.7R	100	M4×0.7	REG	P3	5	13.0	3	5.0	21	1	●	4,000
4M0.7R+1			REG+1	P4								4,100
4M0.7R+2			REG+2	P5								4,100
4M0.5R	100	M4×0.5	REG	P3	5	10.0	3	5.0	21	1	●	5,250
4M0.5R+1			REG+1	P4								5,380
4.5M0.75R	100	M4.5×0.75	REG	P3	5	13.0	3	5.0	21	1	●	4,650
4.5M0.5R	100	M4.5×0.5	REG	P3	5	10.0	3	5.0	21	1	●	5,800
5M0.8R	100	M5×0.8	REG	P3	5	16.0	3	5.5	25	1	●	3,580
5M0.8R+1			REG+1	P4								3,690
5M0.8R+2			REG+2	P5								3,690
5M0.5R	100	M5×0.5	REG	P3	5	10.0	3	5.5	25	1	●	4,490
5M0.5R+1			REG+1	P4								4,640
5.5M0.5R	100	M5.5×0.5	REG	P3	5	10.0	3	5.5	25	1	●	5,100
6M1R	100	M6×1	REG	P3	5	19.0	3	6.0	30	1	●	3,680
6M1R	150											4,900
6M1R+1	100		REG+1	P4								3,790
6M1R+1	150											5,010
6M1R+2	100		REG+2	P5								3,790
6M1R+2	150											5,010
6M0.75R	100	M6×0.75	REG	P3	5	13.9	3	6.0	30	1	●	4,290
6M0.75R	150											5,960
6M0.75R+1	100		REG+1	P4								4,430
6M0.75R+1	150											6,100
7M1R	100	M7×1	REG	P3	5	19.0	3	6.2	–	2	●	4,460
7M1R	150											6,010
7M0.75R	100	M7×0.75	REG	P3	5	13.9	3	6.2	–	2	●	5,450
7M0.75R	150											7,670
8M1.25R	100	M8×1.25	REG	P3	5	22.0	3	6.2	–	2	●	4,320
8M1.25R	150											5,820
8M1.25R+1	100		REG+1	P4								4,470
8M1.25R+1	150											5,970
8M1.25R+2	100		REG+2	P5								4,470
8M1.25R+2	150											5,970
8M1R	100	M8×1	REG	P3	5	17.0	3	6.2	–	2	●	4,860
8M1R	150											6,750
8M1R+1	100		REG+1	P4								5,020
8M1R+1	150											6,910
8M0.75R	100	M8×0.75	REG	P3	5	13.9	3	6.2	–	2	●	5,270
8M0.75R	150											7,460
8M0.75R+1	100		REG+1	P4								5,470
8M0.75R+1	150											7,660
9M1.25R	100	M9×1.25	REG	P3	5	22.0	3	7.0	–	2	●	4,970
9M1.25R	150											6,930
9M1R	100	M9×1	REG	P3	5	17.0	3	7.0	–	2	●	5,740
9M1R	150											8,250
9M0.75R	100	M9×0.75	REG	P3	5	13.9	3	7.0	–	2	●	6,270
9M0.75R	150											9,170

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

次頁に続く➡
Continued on the following page

SGPOL
SGポイントタップロングシャンク

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
10M1.5R	100	M10×1.5	REG	P4	5	24.0	3	7.0	–	2	●	4,900
10M1.5R	150											6,820
10M1.5R+1	100		REG+1	P5								5,070
10M1.5R+1	150											6,990
10M1.5R+2	100		REG+2	P6								5,070
10M1.5R+2	150											6,990
10M1.25R	100	M10×1.25	REG	P3	5	22.0	3	7.0	–	2	●	4,900
10M1.25R	150											6,820
10M1.25R+1	100		REG+1	P4								5,070
10M1.25R+1	150											6,990
10M1R	100	M10×1	REG	P3	5	17.0	3	7.0	–	2	●	5,540
10M1R	150											7,900
10M1R+1	100		REG+1	P4								5,730
10M1R+1	150											8,090
10M0.75R	100	M10×0.75	REG	P3	5	13.9	3	7.0	–	2	●	6,400
10M0.75R	150											9,400
10M0.75R+1	100		REG+1	P4								6,650
10M0.75R+1	150											9,650
11M1.5R	100	M11×1.5	REG	P4	5	25.0	3	8.0	–	2	●	5,580
11M1.5R	150											8,100
11M1R	100	M11×1	REG	P3	5	17.0	3	8.0	–	2	●	6,770
11M1R	150											10,200
12M1.75R	100	M12×1.75	REG	P4	5	29.0	3	8.5	–	2	●	5,660
12M1.75R	150											8,030
12M1.75R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.75R+1	150											8,260
12M1.75R+2	100		REG+2	P6								5,890
12M1.75R+2	150											8,260
12M1.5R	100	M12×1.5	REG	P4	5	28.0	3	8.5	–	2	●	5,660
12M1.5R	150											8,030
12M1.5R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.5R+1	150											8,260
12M1.25R	100	M12×1.25	REG	P4	5	23.0	3	8.5	–	2	●	5,660
12M1.25R	150											8,030
12M1.25R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.25R+1	150											8,260
12M1R	100	M12×1	REG	P3	5	19.0	3	8.5	–	2	●	6,400
12M1R	150											9,330
12M1R+1	100		REG+1	P4								6,660
12M1R+1	150											9,590
14M2R	150	M14×2	REG	P4	5	30.0	3	10.5	–	2	●	10,800
14M1.5R	150	M14×1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	–	2	●	10,800
14M1.25R	150	M14×1.25	REG	P4	5	23.0	3	10.5	–	2	●	13,100
14M1R	150	M14×1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	–	2	●	13,400
15M1.5R	150	M15×1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	–	2	●	12,800
15M1R	150	M15×1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	–	2	●	13,900
16M2R	150	M16×2	REG	P4	5	32.0	3	12.5	–	2	●	11,300
16M2R	200											13,800
16M1.5R	150	M16×1.5	REG	P4	5	28.0	3	12.5	–	2	●	11,300
16M1R	150	M16×1	REG	P3	5	19.0	3	12.5	–	2	●	13,600
17M1.5R	150	M17×1.5	REG	P4	5	28.0	3	13.0	–	2	●	17,100
17M1R	150	M17×1	REG	P3	5	19.0	3	13.0	–	2	●	19,600
18M2.5R	150	M18×2.5	REG	P5	5	37.0	3	14.0	–	2	●	14,100
18M2R	150	M18×2	REG	P4	5	37.0	3	14.0	–	2	●	16,100
18M1.5R	150	M18×1.5	REG	P4	5	28.0	3	14.0	–	2	●	14,100
18M1R	150	M18×1	REG	P3	5	19.0	3	14.0	–	2	●	20,600
20M2.5R	150	M20×2.5	REG	P5	5	37.0	3	15.0	–	2	●	17,100
20M2.5R	200											20,600
20M2R	150	M20×2	REG	P4	5	37.0	3	15.0	–	2	●	21,200
20M1.5R	150	M20×1.5	REG	P4	5	28.0	3	15.0	–	2	●	17,100
20M1R	150	M20×1	REG	P3	5	19.0	3	15.0	–	2	●	22,700
22M2.5R	150	M22×2.5	REG	P5	5	38.0	3	17.0	–	2	●	19,500
22M2R	150	M22×2	REG	P4	5	38.0	3	17.0	–	2	●	24,100
22M1.5R	150	M22×1.5	REG	P4	5	28.0	3	17.0	–	2	●	19,500
22M1R	150	M22×1	REG	P3	5	19.0	3	17.0	–	2	●	25,500
24M3R	150	M24×3	REG	P5	5	45.0	3	19.0	–	2	●	22,600
24M3R	200											24,600
24M2R	150	M24×2	REG	P4	5	41.0	3	19.0	–	2	●	28,200
24M1.5R	150	M24×1.5	REG	P4	5	31.0	3	19.0	–	2	●	22,600
24M1R	150	M24×1	REG	P3	5	20.0	3	19.0	–	2	●	30,500

●:標準在庫品 Stocked items

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

SGSPO

FAX 工具材料　SG コーティング　15° ねじれ角

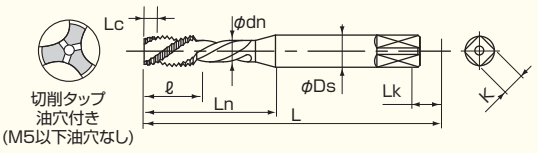
SGシンクロタップ 左ねじれ（油穴付き）

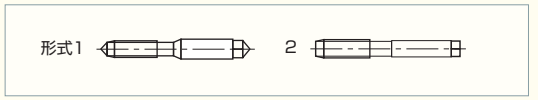
完全同期送り機構の機械で切削速度70m/minの高速加工が可能。

SG Synchro Tap Left (Oil-Hole)

By machining center with synchronized feed and rotation,
cutting speed is possible to be high speed cutting of 70m/min.

オーダー方法 SGSPO × 記号





・単位(Unit):㎜

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	1	△
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	5	52	13.0	3	6.0	20	3.1	1	△
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	5	60	16.0	3	6.0	22	3.9	1	△
6M1R	M6 × 1	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	25	4.7	2	△
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	13.9	3	6.0	25	4.7	2	△
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	8.0	34	6.4	2	△
8M1R	M8 × 1	REG	P3	5	70	17.0	3	8.0	34	6.4	2	△
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	24.0	3	10.0	39	8.0	2	△
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	10.0	39	8.0	2	△
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	12.0	45	9.8	2	△
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	12.0	45	9.8	2	△
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	23.0	3	12.0	45	9.8	2	△

△：受注生産品 Manufactured upon request

完全同期送り機構以外の機械では、ねじが拡大することがありますので使用しないでください。

Synchro Taps are not recommended for use on machines without a rigid tapping facility because over size tapping.

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

ZSP NEW!

HyperZ スパイラルタップ

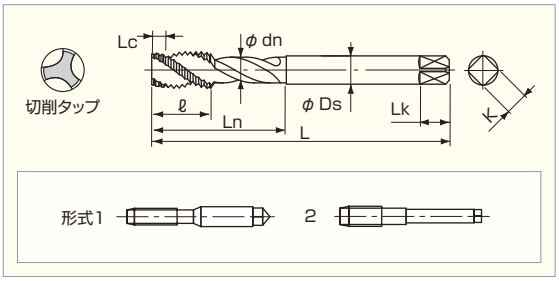
HSS-E 工具材料　43° ねじれ角

広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な新しい汎用タップです。

Hyper Z Spiral Tap

High performance taps which have long tool life and stable tapping in various cutting conditions.
New general-purpose tap series for blind holes.

オーダー方法　ZSP 記号



LIST6850

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P1	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	1,520
3M0.5R+1		REG+1	P2										1,590
3M0.5R+2		REG+2	P3										1,590
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	2,600
3M0.35R+1		REG+1	P2										2,740
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	52	8.1	3	5.0	23.0	3.15	1	●	1,440
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,510
4M0.7R+2		REG+2	P4										1,510
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P1	2.5	52	6.1	3	5.0	23.0	3.35	1	●	2,330
4M0.5R+1		REG+1	P2										2,430
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	1,430
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,500
5M0.8R+2		REG+2	P4										1,500
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P1	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	2,250
5M0.5R+1		REG+1	P2										2,360
6M1R	M6 × 1	REG	P2	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	1,530
6M1R+1		REG+1	P3										1,600
6M1R+2		REG+2	P4										1,600
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	2,080
6M0.75R+1		REG+1	P3										2,180
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P1	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●	2,600
6M0.5R+1		REG+1	P2										2,730
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P2	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	2	●	2,180
8M1.25R+1		REG+1	P3										2,290
8M1.25R+2		REG+2	P4										2,290
8M1R	M8 × 1	REG	P2	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	2	●	2,690
8M1R+1		REG+1	P3										2,830
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	2	●	3,130
8M0.75R+1		REG+1	P3										3,280
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P2	2.5	75	18.9	3	7.0	37.0	8.25	2	●	2,720
10M1.5R+1		REG+1	P3										2,860
10M1.5R+2		REG+2	P4										2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P2	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●	2,720
10M1.25R+1		REG+1	P3										2,860
10M1R	M10 × 1	REG	P2	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	2	●	3,410
10M1R+1		REG+1	P3										3,570
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	2.5	75	9.2	3	7.0	25.0	9.05	2	●	4,300
10M0.75R+1		REG+1	P3										4,410
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	82	22.4	3	8.5	42.0	9.95	2	●	3,640
12M1.75R+1		REG+1	P4										3,810
12M1.75R+2		REG+2	P5										3,810
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P2	2.5	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	3,640
12M1.5R+1		REG+1	P3										3,810
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P2	2.5	82	17.2	3	8.5	35.0	10.55	2	●	3,640
12M1.25R+1		REG+1	P3										3,810
12M1R	M12 × 1	REG	P2	2.5	82	13.5	3	8.5	33.0	10.75	2	●	4,510
12M1R+1		REG+1	P3										4,730

●：標準在庫品 Stocked items（2016年11月25日発売 will be released on November 25th, 2016）

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

ZPO NEW!

Hyper Z ポイントタップ

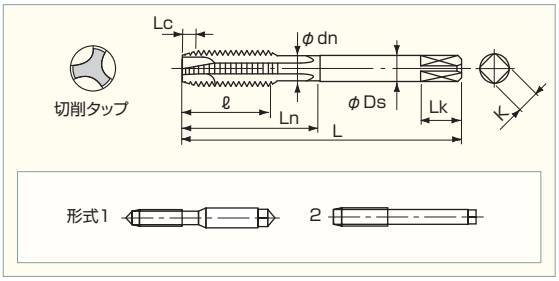
広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な通り穴用の新しい汎用タップです。

Hyper Z Point Tap

High performance taps which have long tool life and stable tapping in various cutting conditions.
New general-purpose tap series for through holes.

オーダー方法 ZPO 記号

HSS-E 工具材料



LIST6852

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	10.0	3	4.0	18	2.4	1	●	1,460
3M0.5R+1		REG+1	P3										1,530
3M0.5R+2		REG+2	P4										1,530
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	5	46	8.0	3	4.0	18	2.4	1	●	2,540
3M0.35R+1		REG+1	P2										2,660
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	5	52	12.5	3	5.0	18	3.1	1	●	1,390
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,450
4M0.7R+2		REG+2	P4										1,450
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	10.0	3	5.0	18	3.1	1	●	2,250
4M0.5R+1		REG+1	P3										2,350
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	5	60	14.5	3	5.5	25	4.0	1	●	1,380
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,440
5M0.8R+2		REG+2	P4										1,440
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	5	60	10.0	3	5.5	25	4.0	1	●	2,160
5M0.5R+1		REG+1	P3										2,270
6M1R	M6 × 1	REG	P2	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	1	●	1,480
6M1R+1		REG+1	P3										1,550
6M1R+2		REG+2	P4										1,550
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	1	●	1,990
6M0.75R+1		REG+1	P3										2,080
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	5	62	10.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,510
6M0.5R+1		REG+1	P3										2,640
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	–	–	2	●	2,090
8M1.25R+1		REG+1	P4										2,190
8M1.25R+2		REG+2	P5										2,190
8M1R	M8 × 1	REG	P2	5	70	17.0	3	6.2	–	–	2	●	2,620
8M1R+1		REG+1	P3										2,740
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	5	70	14.0	3	6.2	–	–	2	●	3,020
8M0.75R+1		REG+1	P3										3,170
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	27.0	3	7.0	–	–	2	●	2,660
10M1.5R+1		REG+1	P4										2,780
10M1.5R+2		REG+2	P5										2,780
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	7.0	–	–	2	●	2,660
10M1.25R+1		REG+1	P4										2,780
10M1R	M10 × 1	REG	P2	5	75	17.0	3	7.0	–	–	2	●	3,300
10M1R+1		REG+1	P3										3,450
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	5	75	14.0	3	7.0	–	–	2	●	4,160
10M0.75R+1		REG+1	P3										4,380
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	–	–	2	●	3,540
12M1.75R+1		REG+1	P5										3,710
12M1.75R+2		REG+2	P6										3,710
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	–	–	2	●	3,540
12M1.5R+1		REG+1	P4										3,710
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	23.0	3	8.5	–	–	2	●	3,540
12M1.25R+1		REG+1	P4										3,710
12M1R	M12 × 1	REG	P2	5	82	19.0	3	8.5	–	–	2	●	4,350
12M1R+1		REG+1	P3										4,550

●：標準在庫品 Stocked items（2016年11月25日発売 will be released on November 25th, 2016）

・形式1は突出しセンタ　Type 1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

NSP

Nスパイラルタップ

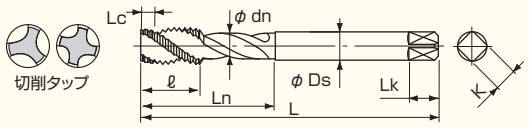
この無処理のタップは汎用的に使用できます。

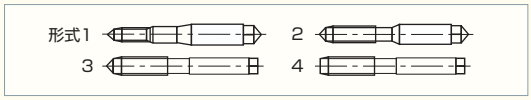
N Spiral Tap

This non-coarted spiral tap is used universally.

オーダー方法 NSP 記号

HSS-E 工具材料　40° ねじれ角





LIST6900

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1	2.5	40	9.0	3	3.0	15	2.1*	1	●	1,560
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,750
2M0.4R+2		REG+2	P3										1,750
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15	2.3*	1	●	1,730
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15	2.4*	1	●	1,400
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,230
2.5M0.45R+1		REG+1	P2										1,380
2.5M0.45R+2		REG+2	P3										1,380
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	2,170
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7*	1	●	1,070
2.6M0.45R+1		REG+1	P2										1,200
2.6M0.45R+2		REG+2	P3										1,200
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	874
3M0.5R+1		REG+1	P3										979
3M0.5R+2		REG+2	P4										979
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,500
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P1	2.5	48	6.0	3	4.0	18	2.8	2	●	943
3.5M0.6R+1		REG+1	P2										1,060
3.5M0.6R+2		REG+2	P3										1,060
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	832
4M0.7R+1		REG+1	P3										932
4M0.7R+2		REG+2	P4										932
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,350
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	857
5M0.8R+1		REG+1	P3										960
5M0.8R+2		REG+2	P4										960
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,350
6M1R	M6 × 1	REG	P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	918
6M1R+1		REG+1	P3										1,030
6M1R+2		REG+2	P4										1,030
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	1,240
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,390
6M0.75R+2		REG+2	P4										1,390
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	10.0	3	6.0	25	4.8	2	●	1,550
7M1R	M7 × 1	REG	P2	2.5	65	10.0	3	6.2	26	5.8	3	●	1,250
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	10.0	3	6.2	26	5.8	3	●	1,780
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,350
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,520
8M1.25R+2		REG+2	P5										1,520
8M1R	M8 × 1	REG	P2	2.5	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,670
8M1R+1		REG+1	P3										1,880
8M1R+2		REG+2	P4										1,880
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	2.5	72	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,950
8M0.5R	M8 × 0.5	REG	P2	2.5	72	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	2,420
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	2.5	72	12.0	3	7.0	38	6.9	3	●	1,750
9M1R	M9 × 1	REG	P2	2.5	72	12.0	3	7.0	38	6.9	3	●	2,320
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,690
10M1.5R+1		REG+1	P4										1,900
10M1.5R+2		REG+2	P5										1,900
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,690
10M1.25R+1		REG+1	P4										1,900
10M1.25R+2		REG+2	P5										1,900
10M1R	M10 × 1	REG	P2	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,120
10M1R+1		REG+1	P3										2,380
10M1R+2		REG+2	P4										2,380
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	2.5	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,670
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,350
12M1.75R+1		REG+1	P4										2,640
12M1.75R+2		REG+2	P5										2,640
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,350
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,640
12M1.5R+2		REG+2	P5										2,640
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,350
12M1.25R+1		REG+1	P4										2,640
12M1.25R+2		REG+2	P5										2,640
12M1R	M12 × 1	REG	P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,910
12M0.75R	M12 × 0.75	REG	P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	△	—
12M0.5R	M12 × 0.5	REG	P2	2.5	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	△	—
13M1.75R	M13 × 1.75	REG	P2	2.5	88	17.0	3	9.5	43	9.3	4	△	—

●：標準在庫品 Stocked items

△：受注生産品 Manufactured upon request

＊：呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1～3は突出しセンタ　Type1～3 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

NSP
Nスパイラルタップ

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
14M2R	M14×2	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,290
14M1.5R	M14×1.5	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,290
14M1.25R	M14×1.25	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	4,270
14M1R	M14×1	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	4,390
15M2R	M15×2	REG	P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	4	△	—
15M1.5R	M15×1.5	REG	P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	4	●	5,780
16M2R	M16×2	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,380
16M1.5R	M16×1.5	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,380
16M1R	M16×1	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	5,700
18M2.5R	M18×2.5	REG	P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	5,990
18M2R	M18×2	REG	P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	7,210
18M1.5R	M18×1.5	REG	P2	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	5,990
19M2.5R	M19×2.5	REG	P3	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	4	△	—
19M1.5R	M19×1.5	REG	P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	4	△	—
19M1R	M19×1	REG	P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	4	△	—
20M2.5R	M20×2.5	REG	P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	7,780
20M2R	M20×2	REG	P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	10,400
20M1.5R	M20×1.5	REG	P2	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	7,780
22M2.5R	M22×2.5	REG	P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	10,100
22M2R	M22×2	REG	P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	13,500
22M1.5R	M22×1.5	REG	P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	10,100
22M1R	M22×1	REG	P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	14,400
23M2.5R	M23×2.5	REG	P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	4	△	—
23M2R	M23×2	REG	P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	4	△	—
24M3R	M24×3	REG	P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	12,600
24M2R	M24×2	REG	P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	17,400
24M1.5R	M24×1.5	REG	P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	12,600
24M1R	M24×1	REG	P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	19,300
25M3R	M25×3	REG	P3	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	4	△	—
25M1.5R	M25×1.5	REG	P2	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	18,800
26M3R	M26×3	REG	P3	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	4	△	—
26M1.5R	M26×1.5	REG	P2	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	4	●	17,400
27M3R	M27×3	REG	P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	4	●	18,800
27M2R	M27×2	REG	P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	4	●	21,000
27M1.5R	M27×1.5	REG	P2	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	4	●	18,800
28M3R	M28×3	REG	P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	4	△	—
28M2R	M28×2	REG	P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	4	●	24,900
28M1.5R	M28×1.5	REG	P2	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	4	●	22,200
30M3.5R	M30×3.5	REG	P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	4	●	24,100
30M3R	M30×3	REG	P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	4	●	27,100
30M2R	M30×2	REG	P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	4	●	27,100
30M1.5R	M30×1.5	REG	P2	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	4	●	24,100
32M1.5R	M32×1.5	REG	P3	2.5	145	30.0	4	24.0	72	23.7	4	●	29,200
33M3.5R	M33×3.5	REG	P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	4	●	27,400
33M2R	M33×2	REG	P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	4	●	29,400
33M1.5R	M33×1.5	REG	P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	4	●	27,400
35M1.5R	M35×1.5	REG	P3	2.5	155	30.0	4	26.0	77	25.7	4	●	32,100
36M4R	M36×4	REG	P4	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,100
36M3R	M36×3	REG	P4	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	4	●	33,700
36M2R	M36×2	REG	P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	4	●	33,700
36M1.5R	M36×1.5	REG	P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,100

●：標準在庫品 Stocked items

△：受注生産品 Manufactured upon request

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

NSPL

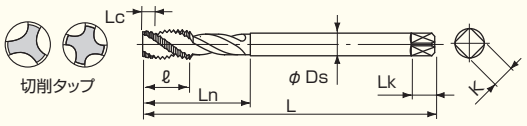
Nスパイラルタップロングシャンク

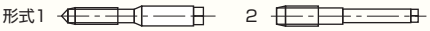
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

N Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard N Spiral Tap is too short.

HSS-E 工具材料　40° ねじれ角





オーダー方法　NSPL 記号 × 全長

LIST6902

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	5.0	3	4.0	18.0	1	●	2,500
3M0.5R	120											2,820
3M0.5R	150											4,840
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	7.0	3	5.0	20.0	1	●	2,250
4M0.7R	120											2,820
4M0.7R	150											4,570
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	8.0	3	5.5	22.0	1	●	1,940
5M0.8R	120											2,580
5M0.8R	150											3,470
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	2.5	7.0	3	6.0	31.0	1	●	1,680
6M1R	120											2,310
6M1R	150											2,980
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	8.8	3	6.2	30.0	2	●	2,140
8M1.25R	120											2,820
8M1.25R	150											3,700
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,820
10M1.5R	120											3,370
10M1.5R	150											4,310
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,820
10M1.25R	120											3,370
10M1.25R	150											4,570
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	5,500
12M1.75R	200											6,830
12M1.5R	150	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	5,810
12M1.25R	150	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	5,810
14M2R	150	M14 × 2	REG	P2	2.5	14.0	3	10.5	42.0	2	●	7,230
14M2R	200											8,450
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	14.0	3	10.5	42.0	2	●	7,230
16M2R	150	M16 × 2	REG	P2	2.5	14.0	3	12.5	45.0	2	●	7,780
16M2R	200											10,200
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	14.0	3	12.5	45.0	2	●	7,780
16M1.5R	200											10,200
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	10,600
18M2.5R	200											13,200
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	10,600
18M1.5R	200											13,200
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,200
20M2.5R	200											16,800
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,200
20M1.5R	200											16,800
22M2.5R	200	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	17.5	4	17.0	55.0	2	●	18,300
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	17.5	4	17.0	55.0	2	●	15,000
22M1.5R	200											18,300
24M3R	150	M24 × 3	REG	P3	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	17,400
24M3R	200											21,100
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	17,400
24M1.5R	200											21,100

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

NPO

Nポイントタップ

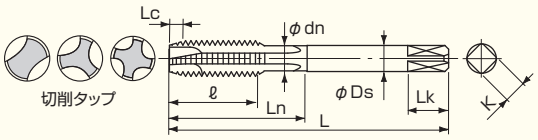
この無処理のタップは汎用的に使用できます。

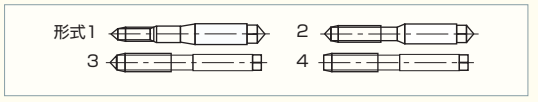
N Point Tap

This non-coarted point tap is used universally.

オーダー方法 NPO 記号

HSS-E 工具材料





LIST6906

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3R	M1.4 × 0.3	REG	P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	2,050
1.4M0.3R+1		REG+1	P2										2,300
1.4M0.3R+2		REG+2	P3										2,300
1.6M0.35R	M1.6 × 0.35	REG	P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	2,050
1.6M0.35R+1		REG+1	P2										2,300
1.6M0.35R+2		REG+2	P3										2,300
1.7M0.35R	M1.7 × 0.35	REG	P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	1,840
1.7M0.35R+1		REG+1	P2										2,070
1.7M0.35R+2		REG+2	P3										2,070
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,500
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,680
2M0.4R+2		REG+2	P3										1,680
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	1,850
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4*	1	●	1,360
2.3M0.4R+1		REG+1	P2										1,530
2.3M0.4R+2		REG+2	P3										1,530
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,180
2.5M0.45R+1		REG+1	P3										1,330
2.5M0.45R+2		REG+2	P4										1,330
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,040
2.6M0.45R+1		REG+1	P3										1,170
2.6M0.45R+2		REG+2	P4										1,170
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	842
3M0.5R+1		REG+1	P3										944
3M0.5R+2		REG+2	P4										944
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	909
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,020
3.5M0.6R+2		REG+2	P4										1,020
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	806
4M0.7R+1		REG+1	P3										903
4M0.7R+2		REG+2	P4										903
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,300
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	5	60	16.0	3	5.5	22	4.0	2	●	829
5M0.8R+1		REG+1	P3										929
5M0.8R+2		REG+2	P4										929
6M1R	M6 × 1	REG	P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	884
6M1R+1		REG+1	P3										1,000
6M1R+2		REG+2	P4										1,000
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	1,190
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,340
6M0.75R+2		REG+2	P4										1,340
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,300
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,460
8M1.25R+2		REG+2	P5										1,460
8M1R	M8 × 1	REG	P2	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,630
8M1R+1		REG+1	P3										1,830
8M1R+2		REG+2	P4										1,830
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,660
10M1.5R+1		REG+1	P4										1,860
10M1.5R+2		REG+2	P5										1,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,660
10M1.25R+1		REG+1	P4										1,860
10M1.25R+2		REG+2	P5										1,860
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,050
10M1R+1		REG+1	P4										2,300
10M1R+2		REG+2	P5										2,300

●：標準在庫品 Stocked items

＊：呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1～3は突出しセンタ　Type1～3 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

次頁に続く➡
Continued on the following page

NPO
Nポイントタップ

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,290
12M1.75R+1		REG+1	P5										2,570
12M1.75R+2		REG+2	P6										2,570
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,290
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,570
12M1.5R+2		REG+2	P5										2,570
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,290
12M1.25R+1		REG+1	P5										2,570
12M1.25R+2		REG+2	P6										2,570
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,810
12M1R+1		REG+1	P4										3,150
12M1R+2		REG+2	P5										3,150
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,160
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,160
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,240
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,230
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	5,800
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	5,800
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	9,600
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	7,520
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	7,520
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	11,000
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	9,770
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	9,770
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	12,300
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	16,700
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	12,300
25M1.5R	M25 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	18,300
26M1.5R	M26 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	16,800
27M3R	M27 × 3	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	18,300
27M1.5R	M27 × 1.5	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	18,300
30M3.5R	M30 × 3.5	REG	P5	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	23,100
30M3R	M30 × 3	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	26,300
30M2R	M30 × 2	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	26,300
30M1.5R	M30 × 1.5	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	23,100
30M1R	M30 × 1	REG	P2	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	28,900
32M1.5R	M32 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	24.0	72	23.7	4	●	28,100
33M3.5R	M33 × 3.5	REG	P5	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	26,700
33M2R	M33 × 2	REG	P3	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	28,800
33M1.5R	M33 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	26,700
35M1.5R	M35 × 1.5	REG	P4	5	155	51.0	4	26.0	77	25.7	4	●	31,000
36M4R	M36 × 4	REG	P5	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	31,000
36M3R	M36 × 3	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,600
36M2R	M36 × 2	REG	P3	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,600
36M1.5R	M36 × 1.5	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	31,000

●:標準在庫品 Stocked items

・形式1～3は突出しセンタ　Type1～3 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

NPOL

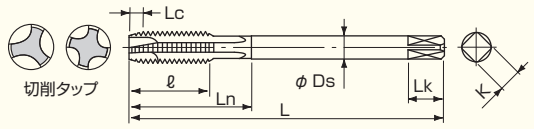
Nポイントタップロングシャンク

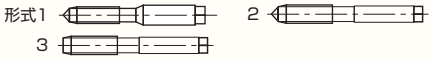
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

N Point Tap Long Shank

This tap is used when a standard N Point Tap is too short.

HSS-E 工具材料





オーダー方法 NPOL 記号 × 全長

LIST6908

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	5	11	3	4.0	18	1	●	2,430
3M0.5R	120											2,710
3M0.5R	150											4,660
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	5	13	3	5.0	20	1	●	2,190
4M0.7R	120											2,710
4M0.7R	150											4,660
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	5	16	3	5.5	22	1	●	1,880
5M0.8R	120											2,490
5M0.8R	150											3,370
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	5	19	3	6.0	27	1	●	1,630
6M1R	120											2,210
6M1R	150											2,900
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	5	22	3	6.2	34	2	●	2,070
8M1.25R	120											2,710
8M1.25R	150											3,580
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,710
10M1.5R	120											3,270
10M1.5R	150											4,170
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,710
10M1.25R	120											3,270
10M1.25R	150											4,410
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,320
12M1.75R	200											6,600
12M1.5R	150	M12 × 1.5	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,620
12M1.25R	150	M12 × 1.25	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,620
14M2R	150	M14 × 2	REG	P3	5	30	3	10.5	49	3	●	7,010
14M2R	200											8,170
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P3	5	30	3	10.5	49	3	●	7,010
16M2R	150	M16 × 2	REG	P3	5	32	3	12.5	52	3	●	7,520
16M2R	200											9,860
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P3	5	32	3	12.5	52	3	●	7,520
16M1.5R	200											9,860
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P3	5	37	3	14.0	56	3	●	10,200
18M2.5R	200											12,900
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P3	5	37	3	14.0	56	3	●	10,200
18M1.5R	200											12,900
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P3	5	37	3	15.0	57	3	●	12,900
20M2.5R	200											16,200
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P3	5	37	3	15.0	57	3	●	12,900
20M1.5R	200											16,200
22M2.5R	200	M22 × 2.5	REG	P3	5	38	3	17.0	62	3	●	17,500
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P3	5	38	3	17.0	62	3	●	14,400
22M1.5R	200											17,500
24M3R	150	M24 × 3	REG	P4	5	45	3	19.0	67	3	●	16,800
24M3R	200											20,200
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P3	5	45	3	19.0	67	3	●	16,800
24M1.5R	200											20,200

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

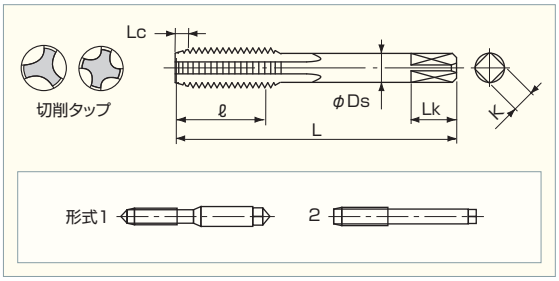
HT
ハンドタップ
あらゆる方面で使用される汎用タップです。

Hand Tap

This is standard taps that can be used in all applications.

オーダー方法 HT 記号 × 食付

HSS-E 工具材料



LIST908

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	5	M3 × 0.5	JIS2級	46	18	3	4.0	1	●	781
3M0.5	1.5									781
4M0.7	5	M4 × 0.7	JIS2級	52	20	3	5.0	1	●	745
4M0.7	1.5									745
5M0.8	5	M5 × 0.8	JIS2級	60	22	3	5.5	1	●	765
5M0.8	1.5									765
6M1	5	M6 × 1	JIS2級	62	24	3	6.0	1	●	815
6M1	1.5									815
8M1.25	5	M8 × 1.25	JIS2級	70	30	4	6.2	2	●	1,180
8M1.25	1.5									1,180
8M1	5	M8 × 1	JIS2級	70	30	4	6.2	2	●	1,480
8M1	1.5									1,480
10M1.5	5	M10 × 1.5	JIS2級	75	32	4	7.0	2	●	1,510
10M1.5	1.5									1,510
10M1.25	5	M10 × 1.25	JIS2級	75	32	4	7.0	2	●	1,510
10M1.25	1.5									1,510
10M1	5	M10 × 1	JIS2級	70	30	4	7.0	2	●	1,890
10M1	1.5									1,890
12M1.75	5	M12 × 1.75	JIS2級	82	38	4	8.5	2	●	2,090
12M1.75	1.5									2,090
12M1.5	5	M12 × 1.5	JIS2級	82	38	4	8.5	2	●	2,090
12M1.5	1.5									2,090
12M1.25	5	M12 × 1.25	JIS2級	80	38	4	8.5	2	●	2,090
12M1.25	1.5									2,090
14M2	5	M14 × 2	JIS2級	88	42	4	10.5	2	●	2,910
14M2	1.5									2,910
14M1.5	5	M14 × 1.5	JIS2級	88	42	4	10.5	2	●	2,910
14M1.5	1.5									2,910
16M2	5	M16 × 2	JIS2級	95	45	4	12.5	2	●	3,860
16M2	1.5									3,860
16M1.5	5	M16 × 1.5	JIS2級	95	45	4	12.5	2	●	3,860
16M1.5	1.5									3,860
18M2.5	5	M18 × 2.5	JIS2級	100	48	4	14.0	2	●	5,280
18M2.5	1.5									5,280
18M1.5	5	M18 × 1.5	JIS2級	95	45	4	14.0	2	●	5,280
18M1.5	1.5									5,280
20M2.5	5	M20 × 2.5	JIS2級	105	50	4	15.0	2	●	6,830
20M2.5	1.5									6,830
20M1.5	5	M20 × 1.5	JIS2級	95	45	4	15.0	2	●	6,830
20M1.5	1.5									6,830
22M2.5	5	M22 × 2.5	JIS2級	115	55	4	17.0	2	●	8,830
22M2.5	1.5									8,830
24M3	5	M24 × 3	JIS2級	120	58	4	19.0	2	●	11,200
24M3	1.5									11,200

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GSP

Gスパイラルタップ

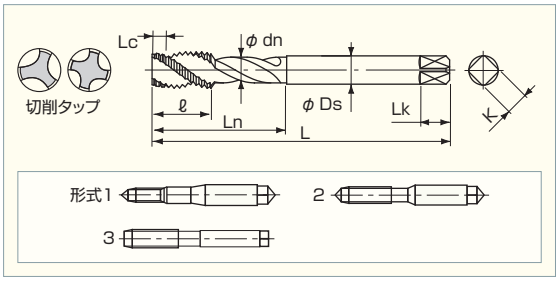
FAX 工具材料　G コーティング　39° ねじれ角 M2.6は43.5°

切りくずの排出性に優れ、止り穴の高速･高能率ねじ加工ができます。

G Spiral Tap

Great chip ejection, for fast and highly effective of blind hole work.

オーダー方法　GSP 記号



LIST7904P

･単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.7*	1	●	2,320
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT5	46	3.5	3	4.0	18	2.3	2	●	1,970
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	4.9	3	5.0	20	3.1	2	●	1,910
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	5.6	3	5.5	22	3.9	2	●	1,960
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	7.0	3	6.0	24	4.7	2	●	2,080
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	2,770
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	2,970
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,500
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,500
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,960
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	4,850
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	4,850
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	4,850
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	6,610
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	6,610
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	8,460
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	8,460
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	11,200
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	11,200
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	14,000
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	14,000
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	55	16.8	3	●	17,900
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	62	18.8	3	●	22,300

●：標準在庫品 Stocked items

＊：呼び径 ＜ 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size ＜ Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

･形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

･シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GSPL

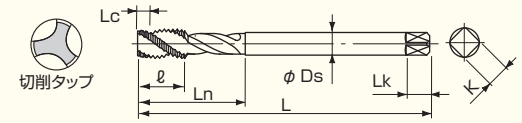
Gスパイラルタップ ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard G Spiral Tap is too short.

FAX 工具材料　G コーティング　45° ねじれ角



オーダー方法　GSPL 記号 × 全長

LIST7916P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	100	M3 × 0.5	2.5	GT6	3.5	3	4.0	18	1	●	5,310
4M0.7	100	M4 × 0.7	2.5	GT6	4.9	3	5.0	20	1	●	4,800
5M0.8	100	M5 × 0.8	2.5	GT6	5.6	3	5.5	22	1	●	4,140
5M0.8	120										5,110
6M1	100	M6 × 1	2.5	GT6	7.0	3	6.0	24	1	●	3,580
6M1	120										4,620
8M1.25	100	M8 × 1.25	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,500
8M1.25	120										5,620
8M1.25	150										7,600
8M1	100	M8 × 1	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,500
8M1	120										5,620
8M1	150										7,600
10M1.5	100	M10 × 1.5	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,510
10M1.5	120										6,660
10M1.5	150										8,910
10M1.25	100	M10 × 1.25	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,510
10M1.25	120										6,660
10M1.25	150										8,910
12M1.75	100	M12 × 1.75	2.5	GT8	12.3	3	8.5	44	2	●	7,120
12M1.75	150										11,400
12M1.5	100	M12 × 1.5	2.5	GT8	12.3	3	8.5	44	2	●	7,120
12M1.5	150										11,400
14M2	150	M14 × 2	2.5	GT8	14.0	3	10.5	45	2	●	14,300
16M2	150	M16 × 2	2.5	GT8	14.0	3	12.5	47	2	●	14,600

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GSPS

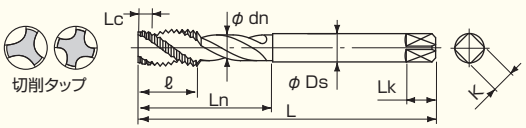
Gスパイラルタップ ステンレス 深穴用

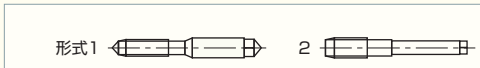
ステンレス鋼や切りくずづまりが発生しやすい場合に適しています。

G Spiral Tap for Stainless Steel & Deep Holes

This tap is suitable for tapping blind holes such as in Stainless Steel.
It is also suited for materials that often have chip jams.

FAX 工具材料　G コーティング　45° ねじれ角





オーダー方法　GSPS 記号

LIST7934P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	3.5	3	4.0	18	2.5	1	●	2,050
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	4.9	3	5.0	20	3.2	1	●	1,980
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	5.6	3	5.5	22	4.1	1	●	2,040
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	7.0	3	6.0	24	4.9	1	●	2,160
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.6	2	●	2,890
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.9	2	●	3,120
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.3	2	●	3,690
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.7	2	●	3,690
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.1	2	●	5,090
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.4	2	●	5,090
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	43	11.8	2	●	7,140
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	43	13.8	2	●	8,930
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	50	15.3	2	●	12,300
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	52	17.3	2	●	15,200
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	–	–	2	●	19,600
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	60	20.7	2	●	24,300

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GGN

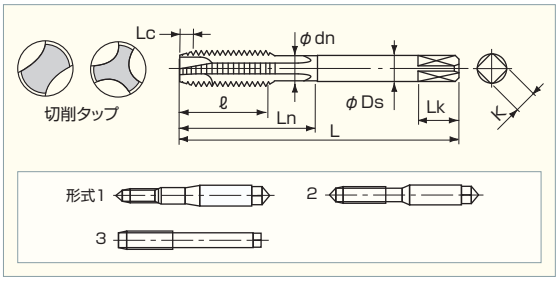
Gガンタップ

一般鋼から難削材まで、通り穴の高速・高能率ねじ加工ができます。

G Gun Tap

From regular steel to difficult materials,for fast and highly effective through hole work.

オーダー方法 GGN 記号



LIST7912P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2,230
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,930
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,840
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	1,910
6M1	M6 × 1	5	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,000
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	2,670
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	2,890
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,400
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,400
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,900
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT7	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,700
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,700
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT7	82	29.0	3	8.5	–	–	3	●	4,700
14M2	M14 × 2	5	GT7	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	6,430
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	–	–	3	●	6,430
16M2	M16 × 2	5	GT7	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	8,230
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	–	–	3	●	8,230
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	11,000
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	–	–	3	●	11,000
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	13,400
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	–	–	3	●	13,400
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	–	–	3	●	17,400
24M3	M24 × 3	5	GT8	120	45.0	3	19.0	–	–	3	●	21,600

●:標準在庫品 Stocked items

*:呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GGNL

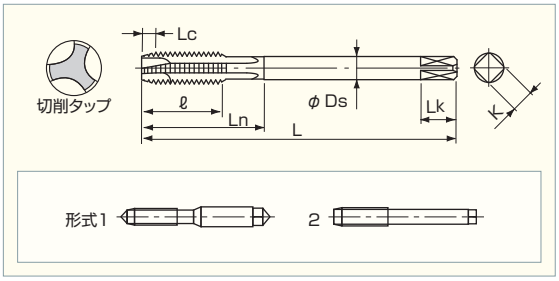
Gガンタップロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Gun Tap Long Shank

This tap is used when a standard G Gun Tap is too short.

オーダー方法 GGNL 記号 × 全長



LIST7928P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	100	M3 × 0.5	5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	5,110
4M0.7	100	M4 × 0.7	5	GT5	13	3	5.0	21	1	●	4,650
5M0.8	100	M5 × 0.8	5	GT5	16	3	5.5	25	1	●	4,020
5M0.8	120										4,960
6M1	100	M6 × 1	5	GT5	19	3	6.0	30	1	●	3,470
6M1	120										4,450
8M1.25	100	M8 × 1.25	5	GT6	22	3	6.2	–	2	●	4,350
8M1.25	120										5,420
8M1.25	150										7,280
8M1	100	M8 × 1	5	GT6	22	3	6.2	–	2	●	4,350
8M1	120										5,420
8M1	150										7,280
10M1.5	100	M10 × 1.5	5	GT6	24	3	7.0	–	2	●	5,310
10M1.5	120										6,430
10M1.5	150										8,590
10M1.25	100	M10 × 1.25	5	GT6	24	3	7.0	–	2	●	5,310
10M1.25	120										6,430
10M1.25	150										8,590
12M1.75	100	M12 × 1.75	5	GT7	29	3	8.5	–	2	●	6,880
12M1.75	150										11,000
12M1.5	100	M12 × 1.5	5	GT7	29	3	8.5	–	2	●	6,880
12M1.5	150										11,000
14M2	150	M14 × 2	5	GT7	30	3	10.5	–	2	●	13,900
16M2	150	M16 × 2	5	GT7	32	3	12.5	–	2	●	14,200

●:標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GHT

Gハンドタップ

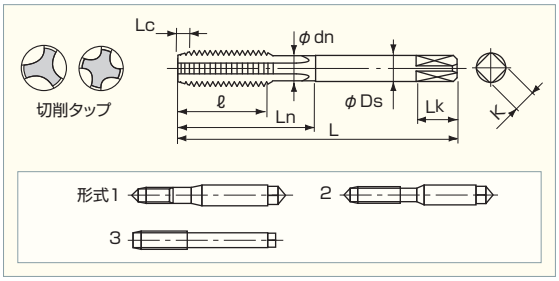
高硬度材や長寿命加工に適しています。

G Hand Tap

This tap is suitable for tapping hardened and increasing tool life

オーダー方法 GHT 記号 × 食付

FAX 工具材料 G コーティング



LIST7908P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2.6M0.45	3	M2.6 × 0.45	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	2,090
2.6M0.45	1.5											2,090
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,720
3M0.5	1.5											1,720
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,660
4M0.7	1.5											1,660
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	1,710
5M0.8	1.5											1,710
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	1,800
6M1	1.5											1,800
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	2,480
8M1.25	1.5											2,480
8M1	3	M8 × 1	GT6	70	22.0	3	6.2	–	–	3	●	2,610
8M1	1.5											2,610
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,060
10M1.5	1.5											3,060
10M1.25	3	M10 × 1.25	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,060
10M1.25	1.5											3,060
10M1	3	M10 × 1	GT6	75	24.0	3	7.0	–	–	3	●	3,840
10M1	1.5											3,840
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29.0	4	8.5	–	–	3	●	4,230
12M1.75	1.5											4,230
12M1.5	3	M12 × 1.5	GT7	82	29.0	4	8.5	–	–	3	●	4,230
12M1.5	1.5											4,230
12M1.25	3	M12 × 1.25	GT7	82	29.0	4	8.5	–	–	3	●	4,230
12M1.25	1.5											4,230
14M2	3	M14 × 2	GT7	88	30.0	4	10.5	–	–	3	●	5,770
14M2	1.5											5,770
14M1.5	3	M14 × 1.5	GT7	88	30.0	4	10.5	–	–	3	●	5,770
14M1.5	1.5											5,770
16M2	3	M16 × 2	GT7	95	32.0	4	12.5	–	–	3	●	7,380
16M2	1.5											7,380
16M1.5	3	M16 × 1.5	GT7	95	32.0	4	12.5	–	–	3	●	7,380
16M1.5	1.5											7,380
18M2.5	3	M18 × 2.5	GT8	100	37.0	4	14.0	–	–	3	●	9,660
18M2.5	1.5											9,660
18M1.5	3	M18 × 1.5	GT8	100	37.0	4	14.0	–	–	3	●	9,660
18M1.5	1.5											9,660
20M2.5	3	M20 × 2.5	GT8	105	37.0	4	15.0	–	–	3	●	12,100
20M2.5	1.5											12,100
20M1.5	3	M20 × 1.5	GT8	105	37.0	4	15.0	–	–	3	●	12,100
20M1.5	1.5											12,100
22M2.5	3	M22 × 2.5	GT8	115	38.0	4	17.0	–	–	3	●	15,500
22M2.5	1.5											15,500
24M3	3	M24 × 3	GT8	120	45.0	4	19.0	–	–	3	●	19,400
24M3	1.5											19,400

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GHTL

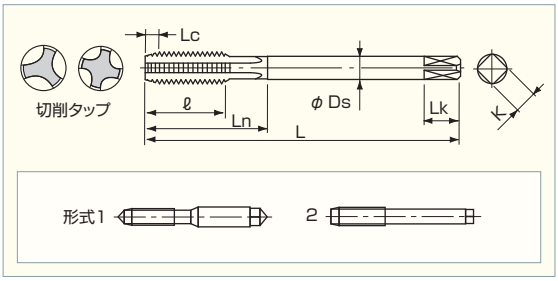
Gハンドタップ ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Hand Tap Long Shank

This tap is used when a standard G Hand Tap is too short.

FAX 工具材料　G コーティング



オーダー方法　GHTL 記号 × 食付 × 全長

LIST7922P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	3	100	M3 × 0.5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	4,500
3M0.5	1.5										4,500
4M0.7	3	100	M4 × 0.7	GT5	13	3	5.0	20	1	●	4,070
4M0.7	1.5										4,070
5M0.8	3	100	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	3,540
5M0.8	1.5										3,540
5M0.8	3	120									4,350
5M0.8	1.5										4,350
6M1	3	100	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	3,040
6M1	1.5										3,040
6M1	3	120									3,910
6M1	1.5										3,910
8M1.25	3	100	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	–	2	●	3,810
8M1.25	1.5										3,810
8M1.25	3	120									4,760
8M1.25	1.5										4,760
8M1.25	3	150									6,400
8M1.25	1.5										6,400
8M1	3	100	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	–	2	●	3,810
8M1	1.5										3,810
8M1	3	120									4,760
8M1	1.5										4,760
8M1	3	150									6,400
8M1	1.5										6,400
10M1.5	3	100	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	–	2	●	4,650
10M1.5	1.5										4,650
10M1.5	3	120									5,650
10M1.5	1.5										5,650
10M1.5	3	150									7,540
10M1.5	1.5										7,540
10M1.25	3	100	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	–	2	●	4,650
10M1.25	1.5										4,650
10M1.25	3	120									5,650
10M1.25	1.5										5,650
10M1.25	3	150									7,540
10M1.25	1.5										7,540
12M1.75	3	100	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	–	2	●	6,040
12M1.75	1.5										6,040
12M1.75	3	150									9,550
12M1.75	1.5										9,550
12M1.5	3	100	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	–	2	●	6,040
12M1.5	1.5										6,040
12M1.5	3	150									9,550
12M1.5	1.5										9,550
14M2	3	150	M14 × 2	GT7	30	4	10.5	–	2	●	12,100
14M2	1.5										12,100
16M2	3	150	M16 × 2	GT7	32	4	12.5	–	2	●	12,500
16M2	1.5										12,500

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

GOH

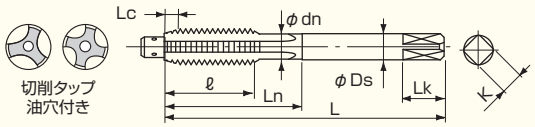
Gオイルホールタップ

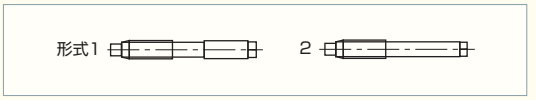
特許のオイルキャップにより、通り穴と止り穴を共用できます。

G Oil-Hole Tap

This tap can be used in both through holes and blind holes by using Oil-Cap.

オーダー方法 GOH 記号





LIST7900P

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
6M1	M6 × 1	3	GT5	80	19	3	6.0	34	4.7	1	●	4,310
8M1.25	M8 × 1.25	3	GT6	80	22	3	6.2	–	–	2	●	5,150
8M1	M8 × 1	3	GT6	80	22	3	6.2	–	–	2	●	5,150
10M1.5	M10 × 1.5	3	GT6	80	24	3	7.0	–	–	2	●	5,970
10M1.25	M10 × 1.25	3	GT6	80	24	3	7.0	–	–	2	●	5,970
12M1.75	M12 × 1.75	3	GT7	100	29	3	8.5	–	–	2	●	8,340
12M1.5	M12 × 1.5	3	GT7	100	29	3	8.5	–	–	2	●	8,340
14M2	M14 × 2	3	GT7	100	30	4	10.5	–	–	2	●	10,800
14M1.5	M14 × 1.5	3	GT7	100	30	4	10.5	–	–	2	●	10,800
16M2	M16 × 2	3	GT7	100	32	4	12.5	–	–	2	●	12,800
16M1.5	M16 × 1.5	3	GT7	100	32	4	12.5	–	–	2	●	12,800
18M2.5	M18 × 2.5	3	GT8	100	37	4	14.0	–	–	2	●	14,500
18M1.5	M18 × 1.5	3	GT8	100	37	4	14.0	–	–	2	●	14,500
20M2.5	M20 × 2.5	3	GT8	120	37	4	15.0	–	–	2	●	18,900
20M1.5	M20 × 1.5	3	GT8	120	37	4	15.0	–	–	2	●	18,900
22M2.5	M22 × 2.5	3	GT8	120	38	4	17.0	–	–	2	●	22,200
24M3	M24 × 3	3	GT8	120	45	4	19.0	–	–	2	●	26,600

●：標準在庫品 Stocked items

・M6はオイルホールキャップがありません。 M6 Tap does not need Oil-Cap.

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照 Refer to page 46 for the square portion size of shank

TSP

Tスパイラルタップ

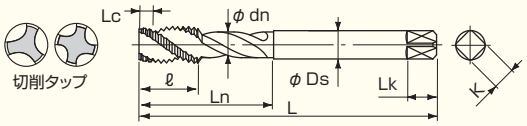
止り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

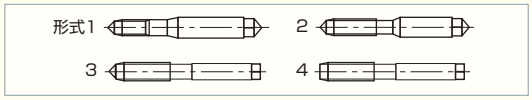
T Spiral Tap

This is a general spiral tap for tapping blind holes.

オーダー方法 TSP 記号

HSS-E 工具材料　43.5° ねじれ角





LIST6904

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4	M2 × 0.4	2.5	GT3	40	8.0	3	3.0	15	2.0	1	●	1,650
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	2.5	GT3	42	9.5	3	3.0	15	2.3	1	●	1,480
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.5	1	●	1,300
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	1,150
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5.0	3	4.0	18	2.3	2	●	922
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5.0	3	4.0	18	2.7	2	●	991
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	881
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8.0	3	5.5	22	3.9	2	●	904
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	964
6M0.75	M6 × 0.75	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	1,310
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10.0	3	6.2	26	5.7	3	●	1,270
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,400
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,750
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,770
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,770
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,220
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,460
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,460
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,460
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,420
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,420
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,560
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,560
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,230
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,230
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,080
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,080
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	10,500
22M1.5	M22 × 1.5	2.5	GT8	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	10,500
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	13,100
24M1.5	M24 × 1.5	2.5	GT8	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	13,100
27M3	M27 × 3	2.5	GT9	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	18,600
27M1.5	M27 × 1.5	2.5	GT8	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	18,600
30M3.5	M30 × 3.5	2.5	GT9	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	23,800
30M1.5	M30 × 1.5	2.5	GT8	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	23,800

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1～3は突出しセンタ　Type1～3 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TSPS

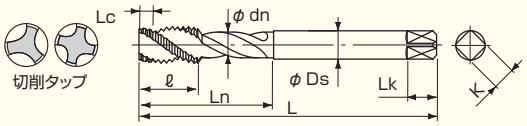
Tスパイラルタップ ステンレス用

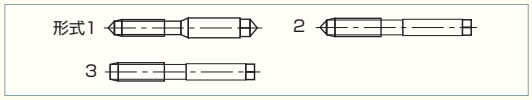
ステンレス鋼、耐熱鋼などで止り穴のねじ加工に適します。

T Spiral Tap for Stainless Steel

This tap is suitable for tapping blind holes in stainless steel.

HSS Co 工具材料　43.5° ねじれ角





オーダー方法　TSPS 記号

LIST6934

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5	3	4.0	18	2.3	1	●	1,030
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5	3	4.0	18	2.7	1	●	1,120
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	987
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	1,020
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	1,080
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10	3	6.2	26	5.7	3	●	1,460
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12	3	6.2	34	6.0	2	●	1,570
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	2	●	1,990
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	2	●	1,990
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	2	●	2,760
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	2	●	2,760
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	2	●	2,760
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	3,820
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	3,820
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,080
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,080
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	6,980
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	6,980
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,020
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,020
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25	4	17.0	62	16.8	3	●	11,700
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30	4	19.0	67	18.8	3	●	14,700

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1～2は突出しセンタ　Type1～2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TGN

Tガンタップ

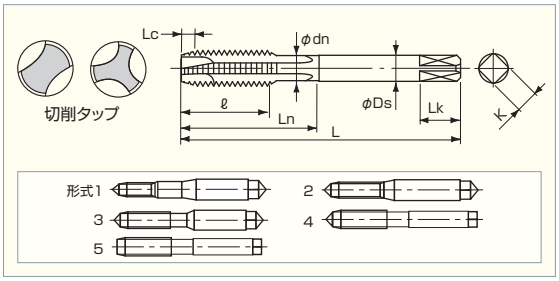
通り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

T Gun Tap

This is a general spiral point tap for tapping through holes.

オーダー方法 TGN 記号

HSS-E 工具材料



LIST6912

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	M1.4 × 0.3	5	GT3	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	2,190
1.7M0.35	M1.7 × 0.35	5	GT3	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	1,960
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	2	●	1,600
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	5	GT3	42	9.5	2	3.0	15	2.3	2	●	1,440
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.5	2	●	1,260
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	2	●	1,110
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	3	●	890
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	3	●	955
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	3	●	850
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	3	●	876
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	3	●	929
6M0.75	M6 × 0.75	5	GT5	62	19.0	3	6.0	27	4.7	3	●	1,270
7M1	M7 × 1	5	GT6	65	19.0	3	6.2	30	5.7	3	●	1,190
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	4	●	1,370
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	4	●	1,690
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	4	●	1,730
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	4	●	1,730
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	4	●	2,150
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,380
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,380
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,380
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	5	●	3,300
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	5	●	3,300
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	5	●	4,400
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	5	●	4,400
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	5	●	6,030
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	5	●	6,030
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	5	●	7,810
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	5	●	7,810
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT9	115	38.0	3	17.0	62	16.8	5	●	10,100
22M1.5	M22 × 1.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	62	16.8	5	●	10,100
24M3	M24 × 3	5	GT9	120	45.0	3	19.0	67	18.8	5	●	12,800
24M1.5	M24 × 1.5	5	GT8	120	45.0	3	19.0	67	18.8	5	●	12,800

●：標準在庫品 Stocked items

＊：呼び径 ＜ 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size ＜ Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1～4は突出しセンタ　Type1～4 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TGNS

Tガンタップ ステンレス用

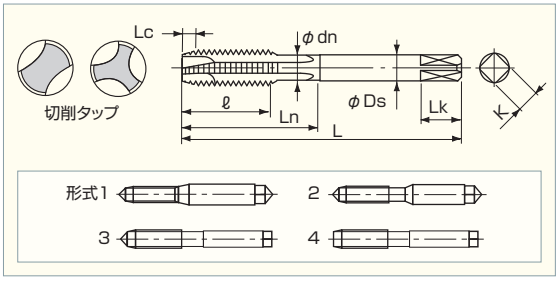
ステンレス鋼、耐熱鋼などで通り穴のねじ加工に適します。

T Gun Tap for Stainless Steel

This tap is suitable for tapping through holes in Stainless Steel.

オーダー方法 TGNS 記号

HSS Co 工具材料



LIST6932

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	1	●	1,790
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	1	●	1,250
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	997
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,080
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	953
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	2	●	980
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,050
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,520
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,680
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,680
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,680
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,710
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,710
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,960
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,960
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,740
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,740
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,760
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,760

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1～3は突出しセンタ　Type1～3 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

ESP

エクセルスパイラルタップ

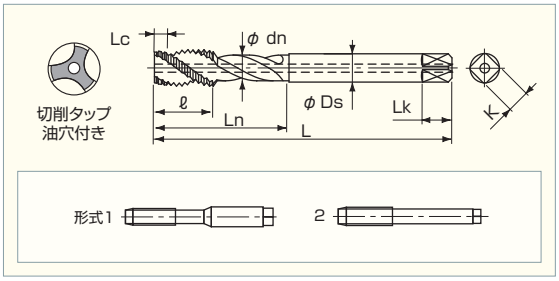
超硬 工具材料 / TiCN コーティング / 15° ねじれ角

アルミニウム・鋳鉄などの長寿命ねじ加工に適しています。

EXCEL Spiral Tap

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Alminum, Cast Iron.

オーダー方法 ESP 記号



LIST9238

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	17,300
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	18,300
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	19,700
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT6	70	13	3	6.2	–	–	2	●	25,300
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT6	75	15	3	7.0	–	–	2	●	35,100
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT7	82	18	3	8.5	–	–	2	●	46,200

●：標準在庫品 Stocked items

・油穴付きです。With Oil Hole.

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

EHT

エクセルハンドタップ

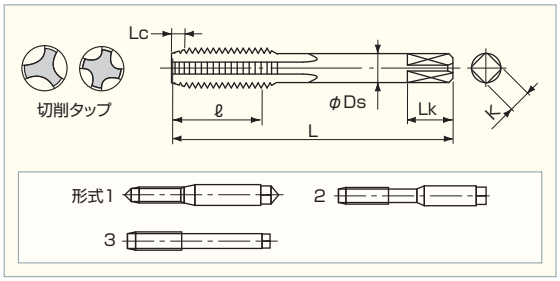
超硬 工具材料 / TiCN コーティング

アルミニウム・鋳鉄などの大量ねじ立てに適しています。

EXCEL Hand Tap

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Alminum, Cast Iron.

オーダー方法 EHT 記号 × 食付



LIST9236

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11	3	4.0	1	●	12,100
3M0.5	1.5									12,100
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13	3	5.0	1	●	12,700
4M0.7	1.5									12,700
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16	3	5.5	1	●	13,400
5M0.8	1.5									13,400
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19	3	6.0	2	●	14,500
6M1	1.5									14,500
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22	3	6.2	3	●	18,700
8M1.25	1.5									18,700
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24	3	7.0	3	●	25,800
10M1.5	1.5									25,800
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29	4	8.5	3	●	34,100
12M1.75	1.5									34,100

●：標準在庫品 Stocked items

・形式1は突出しセンタ　Type1 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

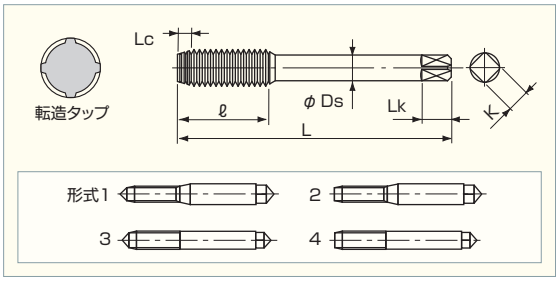
TFS
タフレット-S

アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET-S

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.

HSS-E 工具材料



オーダー方法 TFS 記号 × 等級 × 食付

LIST6952

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7	4	3.0	1	●	1,670
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8	4	3.0	1	●	1,550
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	9	4	3.0	1	●	1,370
2M0.4		B								1,370
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9	4	3.0	1	●	1,280
2.3M0.4		B						2		1,280
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,280
2.5M0.45		B						2		1,280
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,200
2.6M0.45		B						2		1,200
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	11	4	4.0	1	●	1,100
3M0.5		B						2		1,100
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	11	4	4.0	1	●	1,100
3.5M0.6		B						2		1,100
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	12	4	5.0	1	●	1,100
4M0.7		B						2		1,100
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	13	4	5.5	1	●	1,200
5M0.8		B						2		1,200
6M1	7	P	M6 × 1	62	14	4	6.0	3	●	1,310
6M1		B						4		1,310

●：標準在庫品 Stocked items

・食付B形はM2以下が突出しセンタ、P形はM6以下が突出しセンタ　B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre

・食付はB形=2P、P形=4P　Lc:B=2P/P=4P　・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

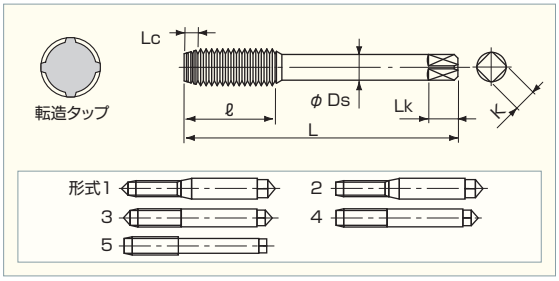
TFL
タフレット-L

アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET-L

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.

HSS-E 工具材料



オーダー方法 TFL 記号 × 等級 × 食付

LIST6950

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	11	4	3.0	1	●	2,060
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	13	4	3.0	1	●	1,920
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	15	4	3.0	1	●	1,840
2M0.4		B								1,840
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	15	4	3.0	1	●	1,710
2.3M0.4		B						2		1,710
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,610
2.5M0.45		B						2		1,610
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,610
2.6M0.45		B						2		1,610
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	18	4	4.0	1	●	1,480
3M0.5		B						2		1,480
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	18	4	4.0	1	●	1,460
3.5M0.6		B						2		1,460
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	20	4	5.0	1	●	1,430
4M0.7		B						2		1,430
4M0.5	6	P	M4 × 0.5	52	15	4	5.0	1	●	1,580
4M0.5		B						2		1,580
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	22	4	5.5	1	●	1,480
5M0.8		B						2		1,480
5M0.5	6	P	M5 × 0.5	52	15	4	5.5	1	●	1,660
5M0.5		B						2		1,660
6M1	7	P	M6 × 1	62	24	4	6.0	3	●	1,610
6M1		B						4		1,610
6M0.75	6	P	M6 × 0.75	62	20	4	6.0	3	●	1,690
6M0.75		B						4		1,690
6M0.5	6	P	M6 × 0.5	55	15	4	6.0	3	●	1,770
6M0.5		B						4		1,770
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	30	4	6.2	5	●	1,960
8M1.25		B								1,960
8M1	7	P	M8 × 1	70	30	4	6.2	5	●	2,060
8M1		B								2,060
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	32	4	7.0	5	●	2,500
10M1.5		B								2,500
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	32	4	7.0	5	●	2,500
10M1.25		B								2,500
10M1	7	P	M10 × 1	70	30	4	7.0	5	●	2,620
10M1		B								2,620

●：標準在庫品 Stocked items

・食付B形はM2以下が突出しセンタ、P形はM6以下が突出しセンタ　B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre

・食付はB形=2P、P形=4P　Lc:B=2P/P=4P　・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TFLL

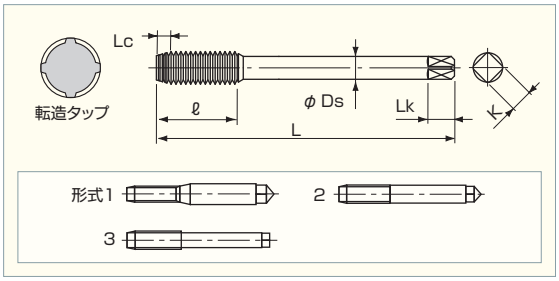
タフレット-L ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

TAFLET-L Long Shank

This tap is used when a standard TAFLET-L is too short.

HSS-E 工具材料



オーダー方法 TFLL 記号 × 等級 × 食付 × 全長

LIST6970

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	1,950
3M0.5			100							2,680
3M0.5			120							3,100
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	1,710
4M0.7			100							2,420
4M0.7			120							2,920
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,180
5M0.8			120							2,680
5M0.8			150							3,400
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,070
6M1			120							2,180
6M1			150							3,130
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	4	6.2	3	●	2,310
8M1.25			120							2,560
8M1.25			150							3,770
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	4	7.0	3	●	2,810
10M1.5			120							3,130
10M1.5			150							4,370
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	4	7.0	3	●	2,810
10M1.25			120							3,130
10M1.25			150							4,370

●：標準在庫品 Stocked items

・食付はB形=2P　Lc:B=2P　・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TFST

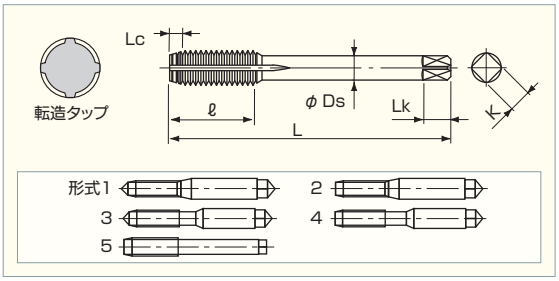
タフレットスチール用

軟鋼、ステンレス鋼などの硬度20HRC以下の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET for Steel

This forming tap is suited to tap Mild Steel, Alloy Steel, and Stailess Steel.

HSS-E 工具材料



オーダー方法 TFST 記号 × 等級 × 食付

LIST6954

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7.0	4	3.0	1	●	1,730
1.6M0.35	4	P	M1.6 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,660
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,580
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	9.0	4	3.0	1	●	1,540
2M0.4		B								1,540
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9.0	4	3.0	1	●	1,410
2.3M0.4		B						2		1,410
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	9.0	4	3.0	1	●	1,410
2.5M0.45		B						2		1,410
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10.0	4	3.0	1	●	1,330
2.6M0.45		B						2		1,330
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	12.5	4	4.0	1	●	1,210
3M0.5		B						2		1,210
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	12.5	4	4.0	1	●	1,210
3.5M0.6		B						2		1,210
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	14.0	4	5.0	1	●	1,210
4M0.7		B						2		1,210
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	10.0	4	5.5	3	●	1,330
5M0.8		B						4		1,330
6M1	7	P	M6 × 1	62	10.0	4	6.0	3	●	1,450
6M1		B						4		1,450
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	18.0	6	6.2	5	●	2,070
8M1.25		B								2,070
8M1	7	P	M8 × 1	70	18.0	6	6.2	5	●	2,250
8M1		B								2,250
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	19.0	8	7.0	5	●	2,620
10M1.5		B								2,620
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	19.0	8	7.0	5	●	2,620
10M1.25		B								2,620
10M1	7	P	M10 × 1	70	19.0	8	7.0	5	●	2,860
10M1		B								2,860

●：標準在庫品 Stocked items

・食付B形はM2以下が突出しセンタ、P形はM6以下が突出しセンタ　B:M2 or less with External Centre/P:M6 or less with External Centre

・食付はB形=2P、P形=4P　Lc:B=2P/P=4P　・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

TFSTL

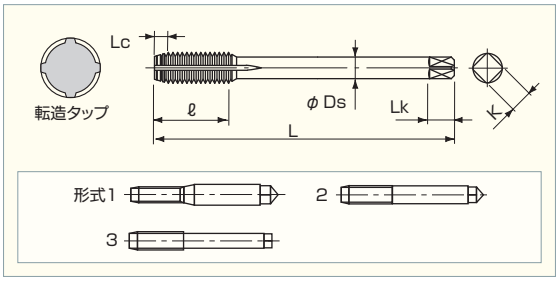
タフレットスチール用ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

TAFLET Long Shank for Steel

This tap is used when a standard TAFLET for Steel is too short.

HSS-E 工具材料



オーダー方法 TFSTL 記号 × 等級 × 食付 × 全長

LIST6974

・単位(Unit):㎜/円(¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	2,140
3M0.5			100							2,950
3M0.5			120							3,420
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	1,870
4M0.7			100							2,680
4M0.7			120							3,190
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,400
5M0.8			120							2,950
5M0.8			150							3,750
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,270
6M1			120							2,400
6M1			150							3,480
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	6	6.2	3	●	2,560
8M1.25			120							2,810
8M1.25			150							4,130
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	8	7.0	3	●	3,100
10M1.5			120							3,480
10M1.5			150							4,790
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	8	7.0	3	●	3,100
10M1.25			120							3,480
10M1.25			150							4,790

●:標準在庫品 Stocked items

・食付はB形=2P　Lc:B=2P

・シャンク四角部寸法 K、LkはP.46を参照　Refer to page 46 for the square portion size of shank

シャンク四角部寸法

Square portion size of shank

シャンク径	シャンク四角部	
Ds	K	Lk
3.0	2.5	5.0
4.0	3.2	6.0
5.0	4.0	7.0
5.5	4.5	7.0
6.0	4.5	7.0
6.2	5.0	8.0
7.0	5.5	8.0
8.0	6.0	9.0
8.5	6.5	9.0
9.5	7.0	10.0
10.0	8.0	11.0
10.5	8.0	11.0
12.0	9.0	12.0
12.5	10.0	13.0

シャンク径	シャンク四角部	
Ds	K	Lk
13.0	10.0	13.0
14.0	11.0	14.0
15.0	12.0	15.0
17.0	13.0	16.0
18.0	14.0	17.0
19.0	15.0	18.0
20.0	15.0	18.0
21.0	17.0	20.0
23.0	17.0	20.0
24.0	19.0	22.0
25.0	19.0	22.0
26.0	21.0	24.0
28.0	21.0	24.0

突出しセンタ長さ

Length of external center

サイズ	長さ
Size	Length
M1.4	(0.7)
M1.6	(0.8)
M1.7	(0.8)
M2	(1.0)
M2.2	(1.1)
M2.3	(1.2)
M2.5	(1.2)
M2.6	(1.3)
M3	(1.5)

サイズ	長さ
Size	Length
M3.5	(1.7)
M4	(2.0)
M4.5	(2.2)
M5	(2.5)
M5.5	(3.0)
M6	(3.0)
M8	(4.0)
M10	(5.0)

※突出しセンタ長さは参考値です。

The lengths above are for reference only.

精度等級

NACHI Tap Limit System

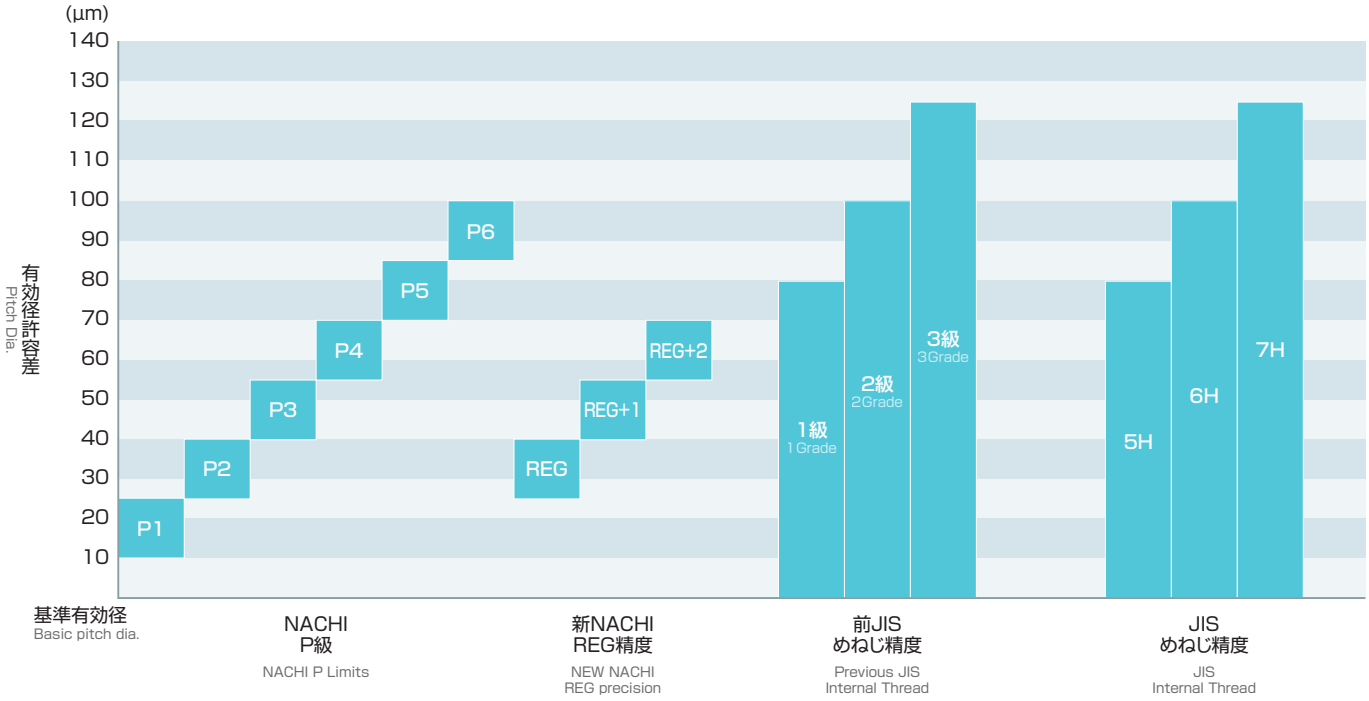
SGシリーズ、Hyper Zシリーズ、Nシリーズの精度等級　P級

NACHI P Limits (SG series, Hyper Z series, N series)

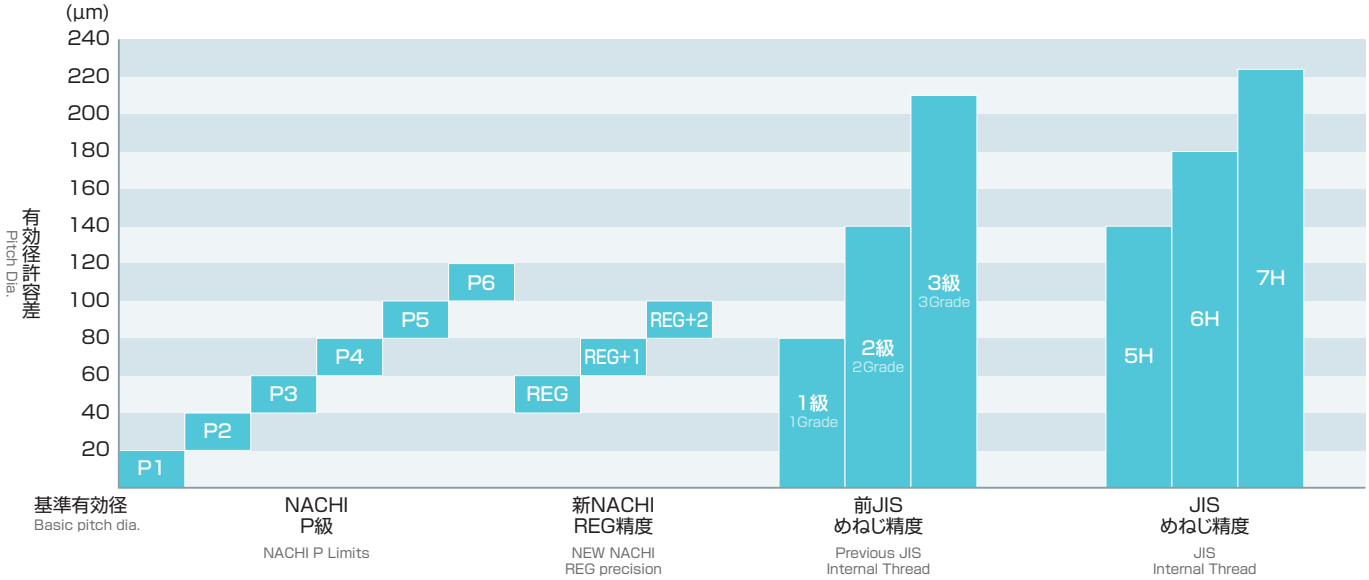
■NACHI P級は切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
■精度等級は基準有効径に対して、段階的に公差域を設定しています。
■NACHI REG精度は、前JIS 2級もしくは、前JIS 2級以上のめねじ精度が得られるP級をREG (REGULARの略) としています。
(+1、+2はオーバーサイズを表します。)
■タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■NACHI P Limit System is applied to Cutting Taps.(SG series, Hyper Z series, N series)
■NACHI P Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
■NACHI REG precision expresses REG:REGULAR as P grade satisfies internal thread precision of previous JIS 2 grade or over.
("+1", "+2" expresses over size.)
■Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

ピッチ0.6mm以下 P≦0.6　例)M3×0.5



ピッチ0.6mmを超え P≧0.7　例)M10×1.5



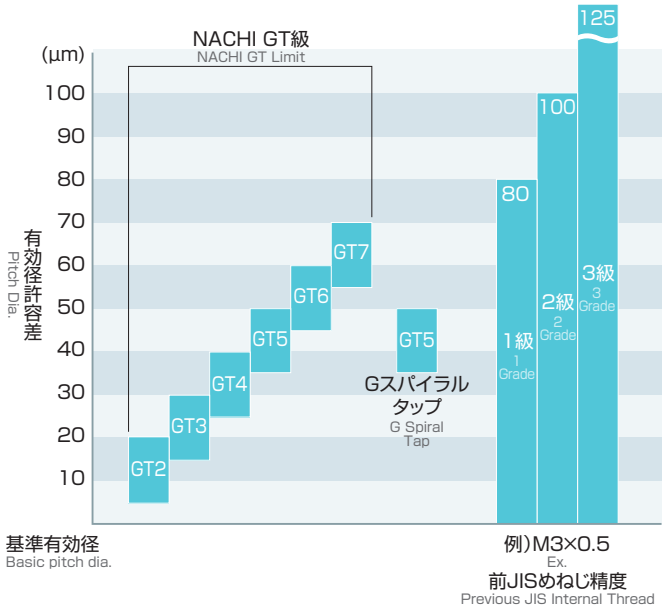
Gシリーズ、エクセルシリーズ、Tシリーズの精度等級　NACHI GT級

NACHI GT Limits (G series, EXCEL series, T series)

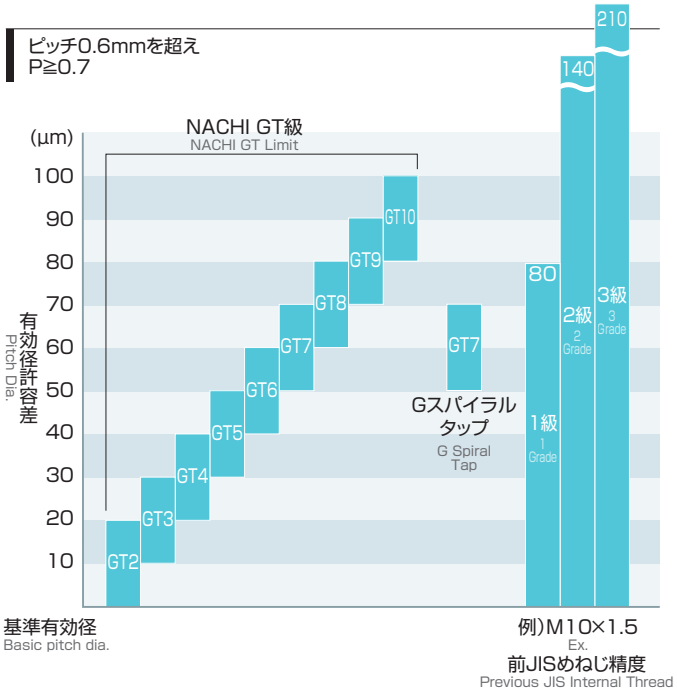
■NACHI GT級は、切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
■精度等級は基準有効径に対して、階段式に公差域を設定しています。
■Gシリーズ、エクセルシリーズ、Tシリーズの標準在庫品は、前JIS 2級もしくは、前2級以上のめねじ精度が得られるようにNACHI GT級を設定しています。
■タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■NACHI GT Limit System is applied to Cutting Taps. (G series, EXCEL series, T series)
■NACHI GT Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
■Stocked Taps (G series, EXCEL series, T series) satisfy previous JIS 2 grade precision.
■Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

ピッチ0.6mm以下
P≦0.6

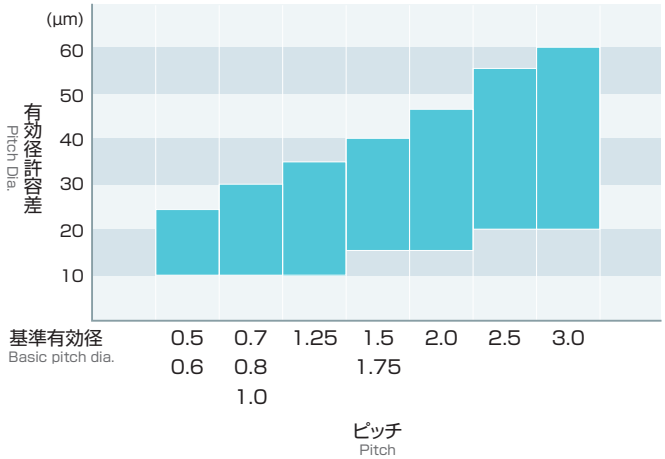


ピッチ0.6mmを超え
P≧0.7



ハンドタップの精度（JIS2級）

Limits of Hand Tap (JIS 2 grade)



タフレットシリーズの精度

Limits of TAFLET

■溝なしタップタフレットシリーズの有効径の精度等級は、等級番号で表わします。
■精度等級は基準有効径に対して、13μmの公差幅で階段式に設定しています。
■タフレットシリーズの標準在庫品は、前JIS 2級めねじ精度に対応しています。
■めねじ盛り上りは、被削材質やタッピング条件で異なるため、
場合によってはタップの精度等級を変える必要があります。
■タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■Tap limit of TAFLET is indicated by class number.
■The limits are established by increments of 13μm.
■Stocked sizes of TAFLET satisfy previous JIS 2 grade precision.
■You may change Tap limit to satisfy the precision because minor diameter is changed by tapping condition or work material.
■Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

タップのねじ下穴径

Recommended tap drill sizes

メートルねじ用

For Metric screw thread

単位(Unit)：mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D1 Maximum internal thread inner dia. D1		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M1×0.25	0.75	0.78	0.729	0.774	0.785	0.799
M1×0.2	0.8	0.83	0.783	0.821	0.831	0.843
M1.1×0.25	0.85	0.88	0.829	0.874	0.885	0.899
M1.1×0.2	0.9	0.93	0.883	0.921	0.931	0.943
M1.2×0.25	0.95	0.98	0.929	0.974	0.985	0.999
M1.2×0.2	1.0	1.03	0.983	1.021	1.031	1.043
M1.4×0.3	1.1	1.15	1.075	1.128	1.142	1.160
M1.4×0.2	1.2	1.23	1.183	1.221	1.231	1.243
M1.6×0.35	1.25	1.3	1.221	1.284	1.301	1.321
M1.6×0.2	1.4	1.44	1.383	1.421	1.431	1.443
***M1.7×0.35**	1.35	1.4	1.321	1.384	1.401	1.421
*M1.7×0.2	1.5	1.54	1.483	1.521	1.531	1.543
M1.8×0.35	1.45	1.52	1.421	1.484	1.501	1.521
M1.8×0.2	1.6	1.64	1.583	1.621	1.631	1.643
M2×0.4	1.6	1.65	1.567	1.638	1.657	1.679
M2×0.25	1.75	1.79	1.729	1.774	1.785	1.799
M2.2×0.45	1.75	1.8	1.713	1.793	1.813	1.838
M2.2×0.25	1.95	1.99	1.929	1.974	1.985	1.999
***M2.3×0.4**	1.9	1.95	1.867	1.938	1.957	1.979
*M2.3×0.25	2.05	2.09	2.029	2.074	2.085	2.099
M2.5×0.45	2.05	2.1	2.013	2.093	2.113	2.138
M2.5×0.35	2.15	2.2	2.121	2.184	2.201	2.221
***M2.6×0.45**	2.15	2.2	2.113	2.193	2.213	2.238
*M2.6×0.35	2.25	2.32	2.221	2.284	2.301	2.321
M3×0.5	2.5	2.55	2.459	2.549	2.571	2.599
M3×0.35	2.65	2.7	2.621	2.684	2.701	2.721
M3.5×0.6	2.9	2.95	2.850	2.950	2.975	3.010
M3.5×0.35	3.15	3.22	3.121	3.184	3.201	3.221
M4×0.7	3.3	3.4	3.242	3.354	3.382	3.422
M4×0.5	3.5	3.55	3.459	3.549	3.571	3.599
M4.5×0.75	3.8	3.87	3.688	3.806	3.838	3.878
M4.5×0.5	4.0	4.09	3.959	4.049	4.071	4.099
M5×0.8	4.2	4.3	4.134	4.259	4.294	4.334
M5×0.5	4.5	4.55	4.459	4.549	4.571	4.599
M5.5×0.5	5.0	5.09	4.959	5.049	5.071	5.099
M6×1	5.0	5.1	4.917	5.067	5.107	5.153
M6×0.75	5.3	5.35	5.188	5.306	5.338	5.378
*M6×0.5	5.5	5.5	5.459	5.549	5.571	5.599
M7×1	6.0	6.1	5.917	6.067	6.107	6.153
M7×0.75	6.3	6.35	6.188	6.306	6.338	6.378
*M7×0.5	6.4	6.5	6.459	6.549	6.571	6.599
M8×1.25	6.8	6.9	6.647	6.817	6.859	6.912
M8×1	7.0	7.1	6.917	7.067	7.107	7.153
M8×0.75	7.3	7.35	7.188	7.306	7.338	7.378
*M8×0.5	7.5	7.55	7.459	7.549	7.571	7.599
M9×1.25	7.8	7.9	7.647	7.817	7.859	7.912
M9×1	8.0	8.1	7.917	8.067	8.107	8.153
M9×0.75	8.3	8.35	8.188	8.306	8.338	8.378
M10×1.5	8.5	8.6	8.376	8.566	8.612	8.676
M10×1.25	8.8	8.9	8.647	8.817	8.859	8.912
M10×1	9.0	9.1	8.917	9.067	9.107	9.153
M10×0.75	9.3	9.35	9.188	9.306	9.338	9.378
*M10×0.5	9.5	9.60	9.459	9.549	9.571	9.599
M11×1.5	9.6	9.65	9.376	9.566	9.612	9.676
M11×1	10.0	10.1	9.917	10.067	10.107	10.153
M11×0.75	10.2	10.3	10.188	10.306	10.338	10.378
M12×1.75	10.2	10.3	10.106	10.318	10.371	10.441
M12×1.5	10.5	10.6	10.376	10.566	10.612	10.676
M12×1.25	10.8	10.9	10.647	10.817	10.859	10.912
M12×1	11.0	11.1	10.917	11.067	11.107	11.153
M12×0.75	11.3	11.35	11.188	11.306	11.338	11.378

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D1 Maximum internal thread inner dia. D1		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
*M12×0.5	11.5	11.55	11.459	11.549	11.571	11.599
M13×1.75	11.2	11.3	11.106	11.318	11.371	11.441
M14×2	12.0	12.1	11.835	12.071	12.135	12.210
M14×1.5	12.5	12.6	12.376	12.566	12.612	12.676
M14×1.25	12.8	12.85	12.647	12.817	12.859	12.912
M14×1	13.0	13.1	12.917	13.067	13.107	13.153
M15×2	13.0	13.1	12.835	13.071	13.135	13.210
M15×1.5	13.5	13.6	13.376	13.566	13.612	13.676
M15×1	14.0	14.1	13.917	14.067	14.107	14.153
M16×2	14.0	14.1	13.835	14.071	14.135	14.210
M16×1.5	14.5	14.6	14.376	14.566	14.612	14.676
M16×1	15.0	15.1	14.917	15.067	15.107	15.153
M17×1.5	15.5	15.6	15.376	15.566	15.612	15.676
M17×1	16.0	16.1	15.917	16.067	16.107	16.153
M18×2.5	15.5	15.6	15.294	15.574	15.649	15.744
M18×2	16.0	16.1	15.835	16.071	16.135	16.210
M18×1.5	16.5	16.6	16.376	16.566	16.612	16.676
M18×1	17.0	17.1	16.917	17.067	17.107	17.153
M19×2.5	16.5	16.6	16.294	16.574	16.649	16.744
M19×1.5	17.5	17.6	17.376	17.566	17.612	17.676
M19×1	18.0	18.1	17.917	18.067	18.107	18.153
M20×2.5	17.5	17.6	17.294	17.574	17.649	17.744
M20×2	18.0	18.1	17.835	18.071	18.135	18.210
M20×1.5	18.5	18.6	18.376	18.566	18.612	18.676
M20×1	19.0	19.1	18.917	19.067	19.107	19.153
M22×2.5	19.5	19.6	19.294	19.574	19.649	19.744
M22×2	20.0	20.0	19.835	20.071	20.135	20.210
M22×1.5	20.5	20.6	20.376	20.566	20.612	20.676
M22×1	21.0	21.0	20.917	21.067	21.107	21.153
M23×2.5	20.5	20.5	20.294	20.574	20.649	20.744
M23×2	21.0	21.0	20.835	21.071	21.135	21.210
M24×3	21.0	21.1	20.752	21.067	21.152	21.252
M24×2	22.0	22.0	21.835	22.071	22.135	22.210
M24×1.5	22.5	22.6	22.376	22.566	22.612	22.676
M24×1	23.0	23.0	22.917	23.067	23.107	23.153
M25×3	22.0	22.0	21.752	22.067	22.152	22.252
M25×2	23.0	23.0	22.835	23.071	23.135	23.210
M25×1.5	23.5	23.5	23.376	23.566	23.612	23.676
M25×1	24.0	24.0	23.917	24.067	24.107	24.153
M26×3	23.0	23.0	22.752	23.067	23.152	23.252
M26×1.5	24.5	24.5	24.376	24.566	24.612	24.676
M27×3	24.0	24.1	23.752	24.067	24.152	24.252
M27×2	25.0	25.0	24.835	25.071	25.135	25.210
M27×1.5	25.5	25.6	25.376	25.566	25.612	25.676
M27×1	26.0	26.0	25.917	26.067	26.107	26.153
M28×3	25.0	25.0	24.752	25.067	25.152	25.252
M28×2	26.0	26.0	25.835	26.071	26.135	26.210
M28×1.5	26.5	26.5	26.376	26.566	26.612	26.676
M28×1	27.0	27.0	26.917	27.067	27.107	27.153
M30×3.5	26.5	26.6	26.211	26.566	26.661	26.771
M30×3	27.0	27.0	26.752	27.067	27.152	27.252
M30×2	28.0	28.0	27.835	28.071	28.135	28.210
M30×1.5	28.5	28.6	28.376	28.566	28.612	28.676
M30×1	29.0	29.0	28.917	29.067	29.107	29.153
M32×2	30.0	30.0	29.835	30.071	30.135	30.210
M32×1.5	30.5	30.5	30.376	30.566	30.612	30.676
M33×3.5	29.5	29.5	29.211	29.566	29.661	29.771
M33×3	30.0	30.0	29.752	30.067	30.152	30.252
M33×2	31.0	31.0	30.835	31.071	31.135	31.210
M33×1.5	31.5	31.5	31.376	31.566	31.612	31.676
M35×1.5	33.5	33.5	33.376	33.566	33.612	33.676

単位(Unit)：mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D_1 Maximum internal thread inner dia. D_1		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M36×4	32.0	32.0	31.670	32.045	32.145	32.270
M36×3	33.0	33.0	32.752	33.067	33.152	33.252
M36×2	34.0	34.0	33.835	34.071	34.135	34.210
M36×1.5	34.5	34.5	34.376	34.566	34.612	34.676
M38×1.5	36.5	36.5	36.376	36.566	36.612	36.676
M39×4	35.0	35.0	34.670	35.045	35.145	35.270
M39×3	36.0	36.0	35.752	36.067	36.152	36.252
M39×2	37.0	37.0	36.835	37.071	37.135	37.210
M39×1.5	37.5	37.5	37.376	37.566	37.612	37.676
M40×3	37.0	37.0	36.752	37.067	37.152	37.252
M40×2	38.0	38.0	37.835	38.071	38.135	38.210
M40×1.5	38.5	38.5	38.376	38.566	38.612	38.676
M42×4.5	37.5	37.5	37.129	37.554	37.659	37.799
M42×4	38.0	38.0	37.670	38.045	38.145	38.270
M42×3	39.0	39.0	38.752	39.067	39.152	39.252
M42×2	40.0	40.0	39.835	40.071	40.135	40.210
M42×1.5	40.5	–	40.376	40.566	40.612	40.676
M45×4.5	40.5	–	40.129	40.554	40.659	40.799
M45×4	41.0	41.0	40.670	41.045	41.145	41.270
M45×3	42.0	42.0	41.752	42.067	42.152	42.252
M45×2	43.0	43.0	42.835	43.071	43.135	43.210
M45×1.5	43.5	–	43.376	43.566	43.612	43.676
M48×5	43.0	43.0	42.587	43.037	43.147	43.297
M48×4	44.0	44.0	43.670	44.045	44.145	44.270

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D_1 Maximum internal thread inner dia. D_1		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M48×3	45.0	45.0	44.752	45.067	45.152	45.252
M48×2	46.0	46.0	45.835	46.071	46.135	46.210
M48×1.5	46.5	–	46.376	46.566	46.612	46.676
M50×3	47.0	47.0	46.752	47.067	47.152	47.252
M50×2	48.0	48.0	47.835	48.071	48.135	48.210
M50×1.5	48.5	–	48.376	48.566	48.612	48.676
M52×5	47.0	47.0	46.587	47.037	47.147	47.297
M52×4	48.0	48.0	47.670	48.045	48.145	48.270
M52×3	49.0	49.0	48.752	49.067	49.152	49.252
M52×2	50.0	50.0	49.835	50.071	50.135	50.210
M52×1.5	50.5	–	50.376	50.566	50.612	50.676
M55×4	51.0	51.0	50.670	51.045	51.145	51.270
M55×3	52.0	52.0	51.752	52.067	52.152	52.252
M55×2	53.0	–	52.835	53.071	53.135	53.210
M55×1.5	53.5	–	53.376	53.566	53.612	53.676
M56×5.5	50.5	–	50.046	50.521	50.646	50.796
M56×4	52.0	–	51.670	52.045	52.145	52.270
M56×3	53.0	–	52.752	53.067	53.152	53.252
M56×2	54.0	–	53.835	54.071	54.135	54.210
M56×1.5	54.5	–	54.376	54.566	54.612	54.676
M60×5.5	54.5	–	54.046	54.521	54.646	54.796
M64×6	58.0	–	57.505	58.005	58.135	58.305
M68×6	62.0	–	61.505	62.005	62.135	62.305

タフレットシリーズのねじ下穴径
Tap drill hole of TAFLET series

並目
Coarse screw thread

単位(Unit)：mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径（ひっかかり率） Tap drill hole (percentage of thread engagement) 70%～100%
M1.4	0.30	4	1.28～1.23
M1.7	0.35	4	1.56～1.50
M2	0.40	4	1.84～1.77
M2.3	0.40	4	2.14～2.07
M2.5	0.45	4	2.32～2.24
M2.6	0.45	4	2.42～2.34
M3	0.50	5	2.80～2.72
M3.5	0.60	5	3.26～3.16
M4	0.70	6	3.72～3.60
M5	0.80	6	4.68～4.55
M6	1.00	7	5.60～5.43
M8	1.25	7	7.50～7.29
M10	1.50	7	9.40～9.15

細目
Fine screw thread

単位(Unit)：mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径（ひっかかり率） Tap drill hole (percentage of thread engagement) 70%～100%
M4	0.50	6	3.80～3.72
M5	0.50	6	4.80～4.72
M6	0.75	7	5.70～5.57
M6	0.50	7	5.80～5.72
M8	1.00	7	7.60～7.43
M10	1.25	7	9.50～9.29
M10	1.00	7	9.60～9.43

タップ下穴径表について
About the list of tap drill hole

D_1：JIS 6H(2級)のめねじ内径を表しています。
D_1: is expressing JIS 6H (class 2) of internal thread inner dia.

ピッチ0.3以下は、並目ねじは5H(2級)を、細目ねじは4H･5H(1級)を表しています。
For pitch below 0.3, please check JIS 5H (class2) in coarse screw thread; check JIS 4H/5H (class 1) in fine screw thread.

＊：JISより削除された寸法です。
＊: removed size from JIS

ねじ下穴径のひっかかり率算出式
Formula of the percentage of thread engagement per tapped hole size

$$\text{ひっかかり率(\%)} = \frac{\text{外径の基準寸法} - \text{下穴径}}{2 \times (\text{基準のひっかかり高さ})} \times 100$$

ひっかかり率(%)：Percentage of thread engagement
外径の基準寸法：Standard size of outside diameter
下穴径：Dia. of tap drill hole
(基準のひっかかり高さ)：(Standard height of percentage of thread engagement)

基準のひっかかり高さ：メートル　0.5413P
Standard height of percentage of thread engagement: Metric 0.5413P
管　用　0.6403P　P=ピッチ
Pipe 0.6403P　P=pitch

切削条件 基準切削速度と切削油剤
Cutting Condition　Recommended Cutting Speed & Cutting fluids

シリーズ Series	被削材 Work materials	切削速度(m/min) Recommended Cutting Speed 一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM, SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	鋳鉄 FCD Cast Iron	アルミニウム合金 AC, ADC Aluminum Alloy
	商品記号 Code	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	25~40HRC				
SG シリーズ SG Series	SGSP/SGSPL	15~30	15~30	10~50	10~50	15~50	8~15	5~15	5~10	10~50	10~30	15~50
	SGSP-1.5P	10~20	15~30	10~30	10~30	10~30	8~15	5~15	5~10	10~50	10~30	15~50
	SGPO/SGPOL	15~50	15~30	15~50	10~50	15~50	10~30	8~20	5~15	15~50	15~30	15~50
NEW! Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP	5~20	5~20	5~20	5~20	5~20	5~10	–	–	–	5~20	10~25
	ZPO	8~25	10~25	6~25	6~25	6~25	5~10	–	–	8~20	6~25	10~30
N シリーズ N Series	NSP/NSPL	5~10	5~15	5~10	5~10	5~10	5~8	–	–	–	5~10	10~20
	NPO/NPOL	6~12	10~18	6~12	6~12	6~12	5~10	–	5~10	8~15	6~12	10~20
	HT	6~12	6~12	6~12	6~10	6~12	4~8	–	4~6	5~15	5~10	10~20
G シリーズ G Series	GSP/GSPL GSPS	8~15	12~20	8~15	8~15	8~15	6~12	5~10	6~12	10~30	10~20	15~30
	GGN/GGNL	10~20	15~25	10~20	10~20	10~20	10~15	6~12	6~12	12~25	12~20	15~30
	GHT/GHTL	10~18	8~18	8~18	8~18	8~18	4~8	4~8	5~10	10~20	10~15	12~30
	GOH	10~25	15~25	10~25	10~25	10~20	10~15	6~15	8~20	15~30	10~20	15~40
T シリーズ T Series	TSP/TSPS	5~10	8~15	5~10	5~10	5~10	5~8	–	4~8	6~12	5~10	10~20
	TGN/TGNS	6~12	10~18	6~12	6~12	6~12	5~10	–	5~10	8~15	6~12	10~20
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP/EHT	–	–	–	–	–	–	–	–	12~30	12~20	15~50
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS/TFL TFLL TFST/TFSTL	8~15	10~20	8~15	–	8~15	5~10	–	5~10	–	–	15~30
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不水溶性 Sulfochlorinated Oil / 水溶性 Water soluble Oil								水溶性 Water soluble Oil		

注）1.表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。
2.表中の数値はねじの深さ2Dc(ねじの呼び径の2倍)が基準です。
3.ステンレス鋼の加工には、不水溶性切削油剤がより適しています。

1. These are general Cutting condition, and may be altered by your conditions.
2. These conditions are for thread depth of 2 × Dc.
3. Recommend non water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

NACHI
株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

東京本社　Tel:03-5568-5111　Fax:03-5568-5206　東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F　〒105-0021
富山本社　Tel:076-423-5111　Fax:076-493-5211　富山市不二越本町1-1-1　〒930-8511

東日本支社　Tel:03-5568-5285　Fax:03-5568-5293
北海道営業所　Tel:011-782-0006　Fax:011-782-0033
山形営業所　Tel:0237-71-0321　Fax:0237-72-5212
福島営業所　Tel:024-991-4511　Fax:024-935-1450
北関東支店　Tel:0276-46-7511　Fax:0276-46-4599
信州営業所　Tel:0268-28-7863　Fax:0268-21-1185

中日本支社　Tel:052-769-6816　Fax:052-769-6828
東海支店　Tel:053-454-4160　Fax:053-454-4845
北陸支店　Tel:076-425-8013　Fax:076-492-4319
西日本支社　Tel:06-7178-5101　Fax:06-7178-5110
中国四国支店　Tel:082-568-7460　Fax:082-568-7465
九州支店　Tel:092-441-2505　Fax:092-471-6600

㈱ナチ関東　Tel:03-5568-5190　Fax:03-5568-5195
㈱ナチ常盤　Tel:03-6252-3677　Fax:03-6252-3678
㈱ナチ東海　Tel:052-769-6911　Fax:052-769-6913
㈱ナチ北陸　Tel:076-424-3991　Fax:076-492-4319
㈱ナチ関西　Tel:06-7178-2200　Fax:06-7178-2201

困ったときのテレホンサービス
0120-714-159

●切削条件・工具選定など、お気軽にお問い合わせください。
●商品の価格、在庫はお求めになる販売店、代理店および不二越の営業拠点へお問い合わせください。
●お求めになる販売店をお探しの方は最寄りの不二越営業拠点までお問い合わせください。

CATALOG NO. 2501-8
2016.11O-MD-SE