

① スパイラルタップシリーズ (止り穴用)

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

Z-PRO MHSP

Z-PROシリーズ
中硬度炭素鋼用スパイラルタップ



仕様特長



被削材と推奨タッピング速度

高炭素鋼 High carbon steels	調質鋼 Thermal refined steels	合金鋼 Alloy steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

*アイコンについてはアイコン-1 参照

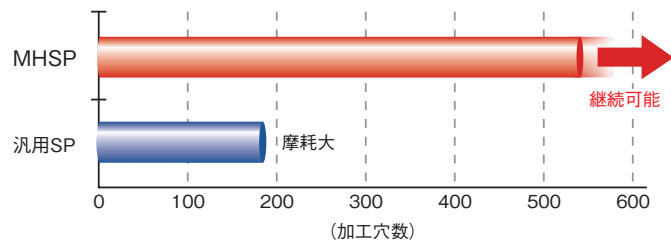
■商品の特長

- S48C~S55Cの鍛造品及び調質材 (20~30HRC) に最適。
- 耐摩耗性を考慮したハイス材と特殊コーティングを採用し長寿命を実現。
- ねじ部の特殊形状により、完全山の刃欠け防止、タッピングトルクと摩擦抵抗の軽減、ねじガイド性の維持に効果を発揮します。
- 排出される切りくずがホルダに干渉しないように、適正な工具突出し量を確保できるような全長を設定しております。

■タッピングデータ

加工条件 [M8×1.25]

被削材	SCM440 35HRC
ねじ立て長さ	12mm
タッピング速度	15m/min
使用機械	立て形マシニングセンタ
タッピング油剤	水溶性切削油剤



・広範囲な被削材加工に対応可能

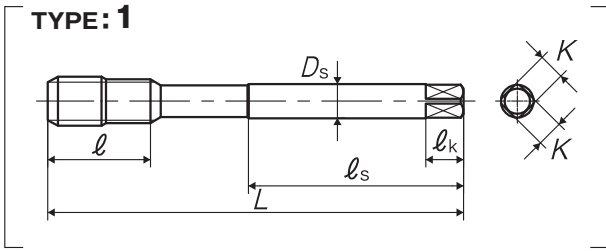
	被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
高炭素鋼/合金鋼	S50C/SCM440 35HRC	5~15
高炭素鋼/合金鋼	S50C/SCM440 25HRC	5~20
高炭素鋼/合金鋼	S50C/SCM440 生材	5~30

MHSP 550穴加工済み拡大写真



- ① スパイラルタップ (止り穴用)
- ② スパイラルタップ (通り穴用)
- ③ ポイントタップ (通り穴用)
- ④ ハンドタップ
- ⑤ 超硬タップ
- ⑥ ロールタップ
- ⑦ 特殊ねじタップ (簡易検査ツール)
- ⑧ 管用タップ
- ⑨ カヘリカトル
- ⑩ ダイスイ
- ⑪ センタ穴ドリル/センタ工具

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



品区: 1D

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望小売価格
メートルねじ用													
M8 × 1.25	P4	SY8.0NSOCLJ	2.5P	90	19	-	46	6.2	5	8	3	1	¥ 4,720
M10 × 1.5	P4	SY0100SOCLJ	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	3	1	¥ 5,460
M10 × 1.25	P4	SY010NSOCLJ	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	3	1	¥ 5,460
M10 × 1	P4	SY010MSOCLJ	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	3	1	¥ 6,490
M12 × 1.75	P4	SY012PSOCLJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	6.5	9	4	1	¥ 7,830
M12 × 1.5	P4	SY0120SOCLJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	6.5	9	4	1	¥ 7,830
M12 × 1.25	P4	SY012NSOCLJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	6.5	9	4	1	¥ 7,830
M14 × 2	P5	SY014QTOCLJ	2.5P	110	26	-	56	10.5	8	11	4	1	¥ 10,900
M14 × 1.5	P4	SY0140SOCLJ	2.5P	110	26	-	56	10.5	8	11	4	1	¥ 10,900
M16 × 2	P5	SY016QTOCLJ	2.5P	110	26	-	56	12.5	10	13	4	1	¥ 14,100
M16 × 1.5	P4	SY0160SOCLJ	2.5P	110	26	-	56	12.5	10	13	4	1	¥ 14,100

① スパイラルタップ (止り穴用)

② スパイラルタップ (通り穴用)

③ ポイントタップ (通り穴用)

④ ハンドタップ

⑤ 超硬タップ

⑥ ロールタップ

⑦ 特殊ねじタップ (特殊検査ツール)

⑧ 管用タップ

⑨ カヘリカル

⑩ ダイスイ

⑪ センタ穴ドリル