

# MS/HPs Series

ミニチュアねじ用タップに左ねじ用がラインアップ!!

■ ミニチュアねじ用タップ ■

**MS+TR/MS+TR LH**  
**MS+RS/MS+RS LH**  
**HPsRZ/HPsRZ LH**



# ミニチュアねじ用ハンドタップ

仕様特長



## MS+TR 左ねじ用 NEW MS+TR LH



### 商品の特長

- 高精度ブランクの採用で、工具剛性・ねじり強度・タップ振れ精度を向上しました。
- ストレートな溝形状で、止り穴・通り穴で加工が可能です。

※ 炭素鋼・ステンレス鋼にはMS+RSもしくはHPsRZをご使用ください。



100穴加工時の  
めねじ

加工条件: MS+TR LH S0.8×0.2

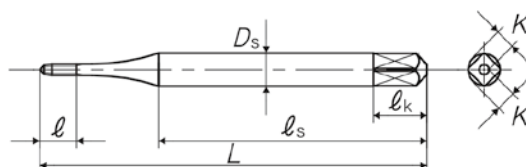
#### 参考下穴径

単位: mm

呼び	めねじ内径 (D <sub>i</sub> )		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
S0.4 × 0.1	0.330	0.304	0.32
S0.5 × 0.125	0.415	0.380	0.41
S0.6 × 0.15	0.502	0.456	0.49
S0.7 × 0.175	0.585	0.532	0.57
S0.8 × 0.2	0.665	0.608	0.65
S0.9 × 0.225	0.745	0.684	0.73

タッピング速度	3m/min
被加工材	黄銅
下穴径	0.62mm
加工長	2mm
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
加工穴数	100穴 継続加工可

### 形状及び寸法一覧表



#### MS+TR ミニチュアねじ用ハンドタップ

呼び	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	溝数	メーカー希望 小売価格 (円)
S0.4×0.1	GMHRP0.4-3	2.75P	36	1.5	26	3	2.5	6	3	7,040*
S0.5×0.125	GMHRP0.5-3	2.75P	36	2	26	3	2.5	6	3	7,040*
S0.6×0.15	GMHRP0.6-3	2.75P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	5,940*
S0.7×0.175	GMHRP0.7-3	2.75P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	5,160*
S0.8×0.2	GMHRP0.8-3	2.75P	36	3	25	3	2.5	6	3	4,780*
S0.9×0.225	GMHRP0.9-3	2.75P	36	3	25	3	2.5	6	3	4,780*

#### MS+TR LH ミニチュアねじ用ハンドタップ 左ねじ用

呼び	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	溝数	メーカー希望 小売価格 (円)
S0.4×0.1	GMHRP0.4-3-L	2.75P	36	1.5	26	3	2.5	6	3	9,370*
S0.5×0.125	GMHRP0.5-3-L	2.75P	36	2	26	3	2.5	6	3	9,370*
S0.6×0.15	GMHRP0.6-3-L	2.75P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	7,910*
S0.7×0.175	GMHRP0.7-3-L	2.75P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	6,870*
S0.8×0.2	GMHRP0.8-3-L	2.75P	36	3	25	3	2.5	6	3	6,360*
S0.9×0.225	GMHRP0.9-3-L	2.75P	36	3	25	3	2.5	6	3	6,360*

※ = 特定流通品 (受注生産品)

## ミニチュアねじ用ロールタップ

左ねじ用 **MS+RS** **MS+RS LH**

仕様特長

HSS

2

低炭素鋼  
Low carbon steels  
~5  
(m/min)

ステンレス鋼  
Stainless steels  
~3  
(m/min)

黄銅  
Brass  
~5  
(m/min)

アルミ圧延材  
Wrought aluminum  
~5  
(m/min)

アルミ合金铸件  
Aluminum alloy castings  
~5  
(m/min)

亜鉛合金铸件  
Zinc alloy castings  
~5  
(m/min)



## ミニチュアねじ用 ハイパフォーマンスロールタップ

左ねじ用 **HPsRZ** **HPsRZ LH**

仕様特長

HSS-P

コーティング

2

低炭素鋼  
Low carbon steels  
~5  
(m/min)

中炭素鋼  
Medium carbon steels  
~5  
(m/min)

高炭素鋼  
High carbon steels  
~5  
(m/min)

ステンレス鋼  
Stainless steels  
~3  
(m/min)

アルミ圧延材  
Wrought aluminum  
~5  
(m/min)

チタン合金  
Titanium alloys  
~3  
(m/min)

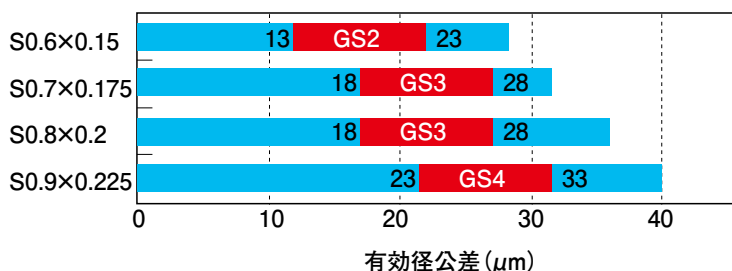


### 商品の特長

- 高精度ブランクの採用で、工具剛性・ねじり強度・タップ振れ精度を向上しました。
- 炭素鋼・ステンレス鋼へのねじ立てに最適です！
- ねじ部精度に「GS級」を採用したことにより加工めねじ精度が向上しました！

### GS級精度と参考下穴径

ミニチュアねじ用ロールタップGS級と4H5めねじの有効径公差域比較表



単位: mm

呼び	等級	参考 下穴径	めねじ内径 (4H5)	
			MAX	MIN
S0.6×0.15	GS2	0.55	0.502	0.456
S0.7×0.175	GS3	0.63	0.585	0.532
S0.8×0.2	GS3	0.72	0.665	0.608
S0.9×0.225	GS4	0.81	0.745	0.684

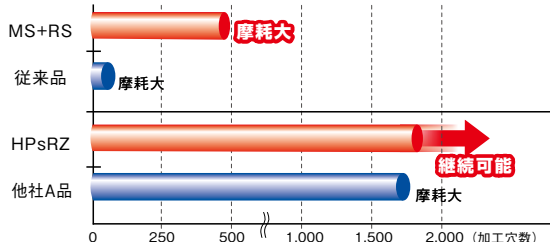
※加工後のめねじ内径は、被加工材ごとの性質や加工条件によって異なりますので、試加工の上、最適下穴径を確定してください。

### 加工データ

加工条件: S0.8×0.2

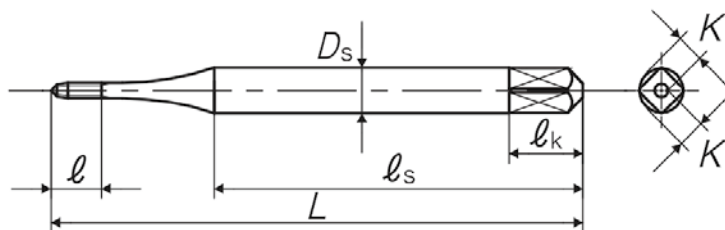
使用工具	MS+RS	HPsRZ
	従来品	他社A品
被加工材	SUS304 (88HRB)	
下穴径	φ0.73	
ねじ立て長さ	1.2mm (1.5D)	
タッピング速度	4m/min	8m/min
使用機械	CNCタッピングセンタ	
タッピング油剤	不水溶性切削油剤	

加工実績 (加工穴数比較)



※寿命判定は完全山1山目の山頂摩耗幅

## 形状及び寸法一覧表



### MS+RS ミニチュアねじ用ロールタップ

呼び	商品コード	等級	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	凸数	メーカー希望 小売価格(円)
S0.6×0.15	MSP20.6-B	GS2	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	6,870*
S0.7×0.175	MSP30.7-B	GS3	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	5,970*
S0.8×0.2	MSP30.8-B	GS3	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	5,570*
S0.9×0.225	MSP40.9-B	GS4	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	5,570*

### MS+RS LH ミニチュアねじ用ロールタップ 左ねじ用

呼び	商品コード	等級	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	凸数	メーカー希望 小売価格(円)
S0.6×0.15	MSP20.6-B--L	GS2	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	9,140*
S0.7×0.175	MSP30.7-B--L	GS3	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	7,950*
S0.8×0.2	MSP30.8-B--L	GS3	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	7,410*
S0.9×0.225	MSP40.9-B--L	GS4	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	7,410*

### HPsRZ ミニチュアねじ用ハイパフォーマンスロールタップ

呼び	商品コード	等級	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	凸数	メーカー希望 小売価格(円)
S0.6×0.15	HPS20.6-B	GS2	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	8,890*
S0.7×0.175	HPS30.7-B	GS3	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	7,740*
S0.8×0.2	HPS30.8-B	GS3	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	7,230*
S0.9×0.225	HPS40.9-B	GS4	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	7,230*

### HPsRZ LH ミニチュアねじ用ハイパフォーマンスロールタップ 左ねじ用

呼び	商品コード	等級	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	凸数	メーカー希望 小売価格(円)
S0.6×0.15	HPS20.6-B--L	GS2	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	11,900*
S0.7×0.175	HPS30.7-B--L	GS3	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	10,300*
S0.8×0.2	HPS30.8-B--L	GS3	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	9,620*
S0.9×0.225	HPS40.9-B--L	GS4	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	9,620*

※=特定流通品(受注生産品)

#### ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な加工条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆加工中、高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

**株式会社 彌満和製作所**

本 社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワ ハヨイヤ  
●タッピング技術相談室: ☎0120-800-418

●ホームページアドレス: <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



JQA-QM5420  
JQA-EM2687



**未来のためのエコアクション**  
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして  
環境負荷低減に取り組んでいます **YAMAWA**



BAMSHPSA