

⑧ 管用タップシリーズ

全長	ねじ部の長さ	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	ℓs	Ds	K	ℓk

JIS

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 ヘリカルカッター
プレミタスレッドミル

⑩ ダイス

⑪ センタ穴ドリルノ
セクタ工具

⑫ 医療用手術ノ
精機類

JIS

⑧-11



Z-PRO AUSP G



Z-PRO
管用平行ねじ用コーティングスパイラルタップ

仕様特長



被加工材とタッピング速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	ステンレス鋼 Stainless steels	アルミ合金鑄物 Aluminum alloy castings	亜鉛合金鑄物 Zinc alloy castings
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	~3 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)

■商品の特長

- 新形状を採用。適正な工具突出し量を確認し、良好な切りくず排出が得られます。
- 独自の刃形状と特殊コーティングの採用により、良好なめねじ肌と工具寿命が得られます。

■タッピングデータ

加工条件 [AUSP G 1/4-19]

被加工材	SUS304
タッピング速度	5m/min
使用機械	マシニングセンタ
ホルダ	固定
タッピング油剤	水溶性切削油剤

切りくずがホルダに干渉しません。



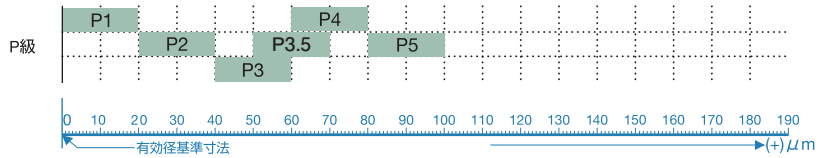
良好なめねじ



・広範囲な被加工材加工に対応可能 AUSP G 加工条件目安

被加工材	タッピング速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼 SUS304	~ 3
合金鋼 SCM/SCr	5~15
高炭素鋼 S45C~	5~15
中炭素鋼 S25C~S45C	5~15
低炭素鋼 ~S20C/SS400	5~15
アルミ合金鑄物/ 亜鉛合金鑄物 AC/ADC/ZDC	5~15

・タップの等級とめねじの等級



呼び	基準寸法	等級	有効径 (μm)
G 1/8-28	9.147	P3	107
G 1/4-19	12.301	P3.5	125
G 3/8-19	15.806	P3.5	125
G 1/2-14	19.793	P4	142
G 3/4-14	25.279	P4	142
G 1-11	31.770	P5	180

JIS (ISO)めねじの
有効径公差域
(JIS B 0202より)

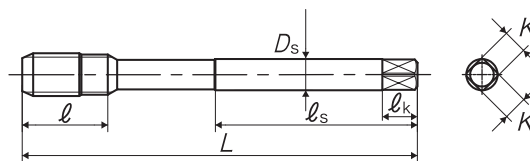


右記の動画サイトからも
ご覧いただけます。



全長	ねじ部の長さ	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	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

TYPE: 1



品区: 1G

呼び	等級	商品コード	食付き	外径の 基準寸法 (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望 小売価格
管用平行ねじ用													
G 1/8-28	P3	SJG0020FET	2.5P	9.728	90	15	46	8	6	9	3	1	¥ 5,060
G 1/4-19	P3.5	SJG0040FET	2.5P	13.157	100	19	51	11	9	12	3	1	¥ 7,530
G 3/8-19	P3.5	SJG0060FET	2.5P	16.662	100	21	51	14	11	14	3	1	¥ 11,900
G 1/2-14	P4	SJG0080FET	2.5P	20.955	125	26	64	18	14	17	4	1	¥ 18,700
G 3/4-14	P4	SJG0120FET	2.5P	26.441	140	28	71	23	17	20	4	1	¥ 31,000
G 1 -11	P5	SJG0160FET	2.5P	33.249	160	33	82	26	21	24	4	1	¥ 55,600

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
ヘリカルカタノ
プレミアムレッドミル⑩
ダイス⑪
センタ穴ドリル
センタ工具⑫
精機類
医療用手術具