

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
プレミタミレッドミル

⑩ ダイイス

⑪ センタ穴ドリルノ
センタ工具

⑫ 精機類ノ
医療用手術具

JIS

⑧-19

ス
パイ
ラル
タ
ップ

Z-PRO

AUSP Rp

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 5~15 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 5~15 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 5~15 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 5~15 (m/min)	ステンレス鋼 Stainless steels ~3 (m/min)	アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings 5~15 (m/min)	亜鉛合金鋳物 Zinc alloy castings 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 Rp 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 Rp 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
アルミ合金鋳物 / 亜鉛合金鋳物 AC/ADC/ZDC	5 ~ 15



右記の動画サイトからも
ご覧いただけます。

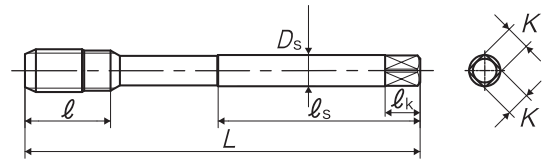
Think threads with
YAMAWA

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

8

JIS

TYPE: 1

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
プレミアムレッドミル⑩
ダイス⑪
センタ穴ドリルノ
セタ工具⑫
精機類ノ
医療用手術具

品区: 1G

呼び	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												
Rp 1/8-28	SJRP020FET	C (2.5P)	9.728	90	15	46	8	6	9	3	1	¥ 5,320
Rp 1/4-19	SJRP040FET	C (2.5P)	13.157	100	19	51	11	9	12	3	1	¥ 7,910
Rp 3/8-19	SJRP060FET	C (2.5P)	16.662	100	21	51	14	11	14	3	1	¥ 12,500
Rp 1/2-14	SJRP080FET	C (2.5P)	20.955	125	26	64	18	14	17	4	1	¥ 19,700
Rp 3/4-14	SJRP120FET	C (2.5P)	26.441	140	28	71	23	17	20	4	1	¥ 32,600
Rp 1 -11	SJRP160FET	C (2.5P)	33.249	160	33	82	26	21	24	4	1	¥ 58,400