

⑥ ロールタップシリーズ

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 ヘリカルカタノ
プレミアムレッドミル

⑩ ダイス

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

⑥-3

ス ラ ッ プ

Z-PRO EHRZ

Z-PRO
エクストラハードロールタップ

仕様特長



被加工材とタッピング速度

中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	調質鋼 Thermal refined steels	ステンレス鋼 Stainless steels
10~30 (m/min)	10~30 (m/min)	10~30 (m/min)	10~20 (m/min)	5~15 (m/min)
			25~40HRC	

*M14以上は30%減の
タッピング速度を目安と
してください。



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

■商品の特長

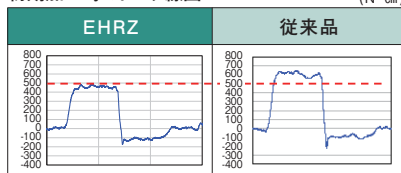
- 適切な全長により確実な外部給油が可能。良好なめねじ加工を実現します。
- 独自のねじ逃げ形状とコーティングの効果を最大限に発揮する表面処理技術により、低トルク化と溶着を防止します。
- 従来より溝幅を広くし、高い油剤供給効果により潤滑性、冷却性をアップ。
- 特殊コーティング+被加工材に適した母材を採用した事により40HRC以下の中硬度鋼材やステンレス鋼へも適応。

■タッピングデータ

加工条件 【EHRZ G8 M6 ×1 B】

被加工材	SCM440 (40HRC)
下穴径	φ5.53mm
ねじ立て長さ	12mm
使用機械	立て形マシニングセンタ
タッピング速度	20m/min
送り	同期送り
タッピング油剤	水溶性切削油剤 (20倍希釈)

初期加工時のトルク線図



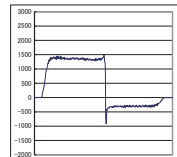
EHRZは従来品よりもトルクが約20%低下!!



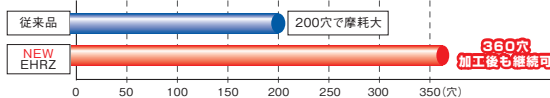
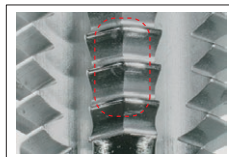
加工条件 【EHRZ G8 M12×1.25 B】

被加工材	SCM440 (40HRC)
下穴径	φ11.4mm
ねじ立て長さ	24mm
使用機械	立て形マシニングセンタ
タッピング速度	20m/min
送り	同期送り
タッピング油剤	水溶性切削油剤 (20倍希釈)

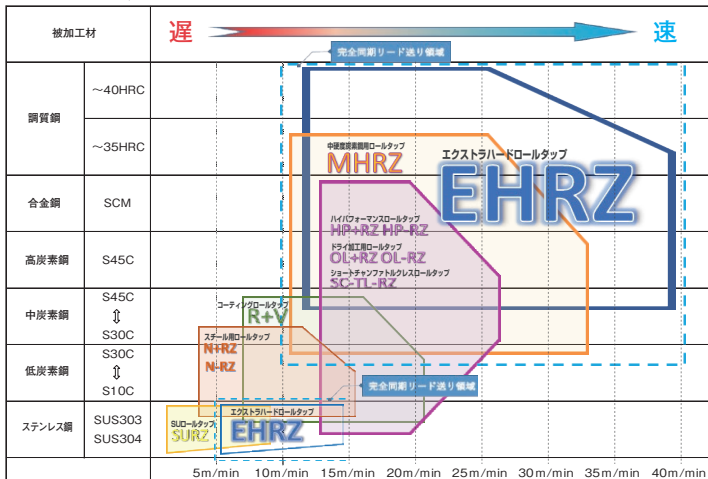
360穴加工時のトルク線図 (N・cm)



360穴加工時のタップ凸部状態



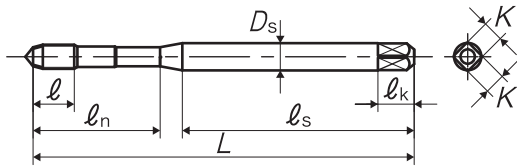
■商品体系表



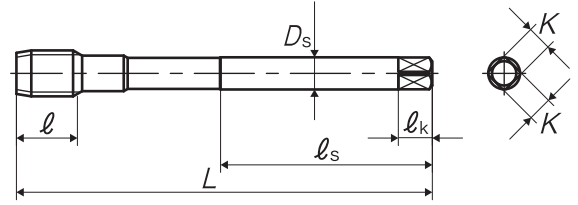
Think threads with
YAMAWA

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	ℓ_n	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

TYPE:1



TYPE:2



は推奨等級

品区: 1J

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	凸数	TYPE	メーカー希望 小売価格
メートルねじ用													
M6×1	G8	1120101055	4P	80	11	30	45	6	4.5	7	5	1	¥ 4,950
M6×1	G8	1121101055	2P	80	11	30	45	6	4.5	7	5	1	¥ 4,950
M8×1.25	G8	1120101064	4P	90	12	-	46	6.2	5	8	6	2	¥ 6,690
M8×1.25	G8	1121101064	2P	90	12	-	46	6.2	5	8	6	2	¥ 6,690
M8×1	G8	1120101065	4P	90	12	-	46	6.2	5	8	6	2	¥ 7,360
M8×1	G8	1121101065	2P	90	12	-	46	6.2	5	8	6	2	¥ 7,360
M10×1.5	G8	1120101078	4P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 8,300
M10×1.5	G8	1121101078	2P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 8,300
M10×1.25	G8	1120101079	4P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 8,300
M10×1.25	G8	1121101079	2P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 8,300
M10×1	G8	1120101080	4P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 9,130
M10×1	G8	1121101080	2P	100	13	-	51	7	5.5	8	8	2	¥ 9,130
M12×1.75	G8	1120101088	4P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1.75	G8	1121101088	2P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1.5	G8	1120101089	4P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1.5	G8	1121101089	2P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1.25	G8	1120101090	4P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1.25	G8	1121101090	2P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 11,700
M12×1	G8	1120101091	4P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 13,500
M12×1	G8	1121101091	2P	110	15	-	56	8.5	6.5	9	8	2	¥ 13,500
M14×2	G10	1120101100	4P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 16,500
M14×2	G10	1121101100	2P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 16,500
M14×1.5	G9	1120101102	4P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 16,500
M14×1.5	G9	1121101102	2P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 16,500
M14×1.25	G9	1120101103	4P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 19,800
M14×1.25	G9	1121101103	2P	110	18	-	56	10.5	8	11	8	2	¥ 19,800
M16×2	G10	1120101114	4P	110	18	-	56	12.5	10	13	8	2	¥ 20,400
M16×2	G10	1121101114	2P	110	18	-	56	12.5	10	13	8	2	¥ 20,400
M16×1.5	G9	1120101116	4P	110	18	-	56	12.5	10	13	8	2	¥ 20,400
M16×1.5	G9	1121101116	2P	110	18	-	56	12.5	10	13	8	2	¥ 20,400

油溝数: M6=5, M8=6, M10以上=8

M6以下の食付き2Pの凸センタは切除しています。

スパイラルタップ
(止り穴用) ①スパイラルタップ
(通り穴用) ②ポイントタップ
(通り穴用) ③

ハンドタップ ④

超硬タップ ⑤

ロールタップ ⑥

特殊ねじタップ
簡易検査ツール ⑦

管用タップ ⑧

ヘリカルカタノ
プレミアムレッドミル ⑨

ダイス ⑩

センタドリルノ
センタ工具 ⑪精機類
医療用手術具 ⑫