

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

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
プレミタムレッドミル

⑩ ダイス

⑪ センタ穴ドリル
セクタ工具

⑫ 精機類
医療用手術具

JIS

MG-HT

マグネシウム合金鋳物用ショートチャンファハンドタップ



仕様特長



被加工材とタッピング速度

アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings	マグネシウム合金鋳物 Magnesium alloy die castings	亜鉛合金鋳物 Zinc alloy castings
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)

■商品の特長

- 食付き部の山数を1山以下とし、下穴深さに余裕の無い止り穴加工に最適です。
- マグネシウム合金やアルミダイカストの加工に適した溝形状。
- コーティングにも対応していますが受注生産品となります。

■タッピングデータ

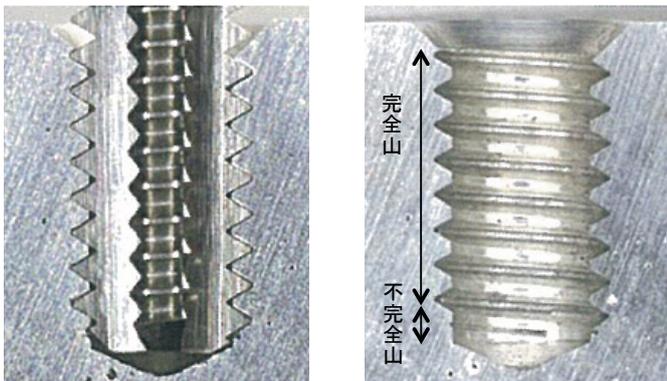
加工条件 [M2.5×0.45]

部 品 名	PC部品
材 質 名	マグネシウム合金
下 穴 形 状	止り穴
下 穴 深 さ	4.5mm
有 効 ね じ 長	4.0mm
使 用 機 械	CNCタッピングマシン
加 工 方 向	縦加工
送 り	同期送り
切 削 速 度	20m/min
切 削 油 剤	水溶性切削油剤
加 工 穴 数	10,000穴～

加工条件 [M2×0.4]

部 品 名	PC部品
材 質 名	マグネシウム合金
下 穴 形 状	止り穴
下 穴 深 さ	3.0mm
有 効 ね じ 長	2.5mm
使 用 機 械	CNCタッピングマシン
加 工 方 向	縦加工
送 り	同期送り
切 削 速 度	15m/min
切 削 油 剤	水溶性切削油剤
加 工 穴 数	10,000穴～

■めねじ状況



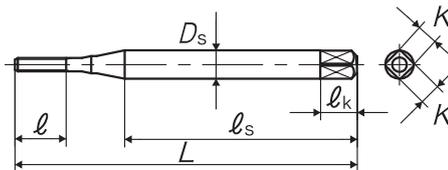
マンガでのご紹介はこちら



*マグネシウム合金加工の場合、切りくず火災の危険がありますので、防火対策を必ず行ってください。

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

TYPE:1

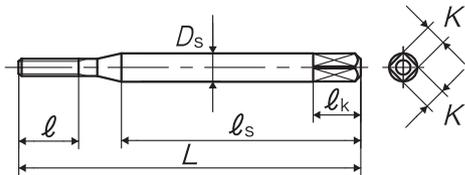


① スパイラルタップ (止り穴用)

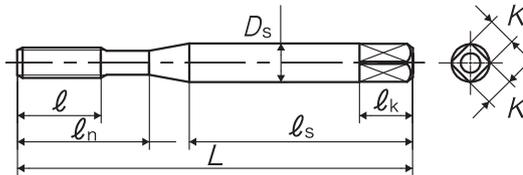
② スパイラルタップ (通り穴用)

③ ポイントタップ (通り穴用)

TYPE:2



TYPE:3



④ ハンドタップ

品区: 1A

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													
M1.4 × 0.3	P2	TMGMQ1.4C1	1P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	3	1	¥ 3,220*
M1.6 × 0.35	P2	TMGMQ1.6D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	3	2	¥ 3,080*
M1.7 × 0.35	P2	TMGMQ1.7D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	3	2	¥ 3,080*
M2 × 0.4	P2	TMGMQ2.0E1	1P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	¥ 2,470*
M2.5 × 0.45	P2	TMGMQ2.5F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	¥ 1,890*
M2.6 × 0.45	P2	TMGMQ2.6F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	¥ 1,890*
M3 × 0.5	P2	TMGMQ3.0G1	1P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	¥ 1,330*

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 (プレミクスドミル)

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)