

② スパイラルタップシリーズ (通り穴用)

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

JIS

②-19

SU+SL

SU+SL

ステンレス鋼用通り穴用スパイラルタップ



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
10~15 (m/min)	10~15 (m/min)	10~15 (m/min)	10~15 (m/min)	5~15 (m/min)

■商品の特長

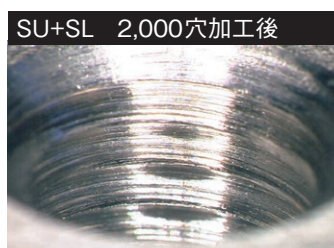
- 加工硬化が著しく、粘り材料のステンレス鋼をはじめ、クロム鋼、モリブデン鋼への通り穴加工に最適です。
- 推奨される速度:5 ~ 15m/min
- SUS304においてSU-POの3倍以上の工具寿命を実現し、2,000穴加工後のめねじフランクの仕上がり肌も良好で、めねじ形状も確かです。
- 逆めねじスパイラル溝を採用し、SU-POと比較して、切りくずの排出性を向上させ、工具寿命アップを実現しました。

■タッピングデータ

加工条件 [M5×0.8]

被加工材	SUS304 (90HRB)
下穴径	φ4.2
ねじ立て長さ	12mm (通り穴)
タッピング速度	15m/min
使用機械	立て形マシニングセンタ
タッピング油剤	不水溶性切削油剤 (塩素フリー)

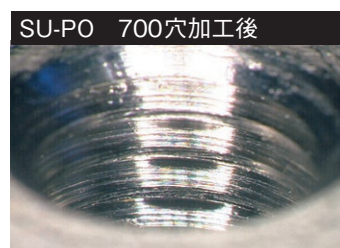
めねじの写真比較



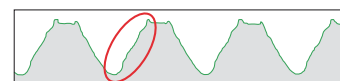
入口側フランク面粗さ Ra=1.1 μm



めねじ形状

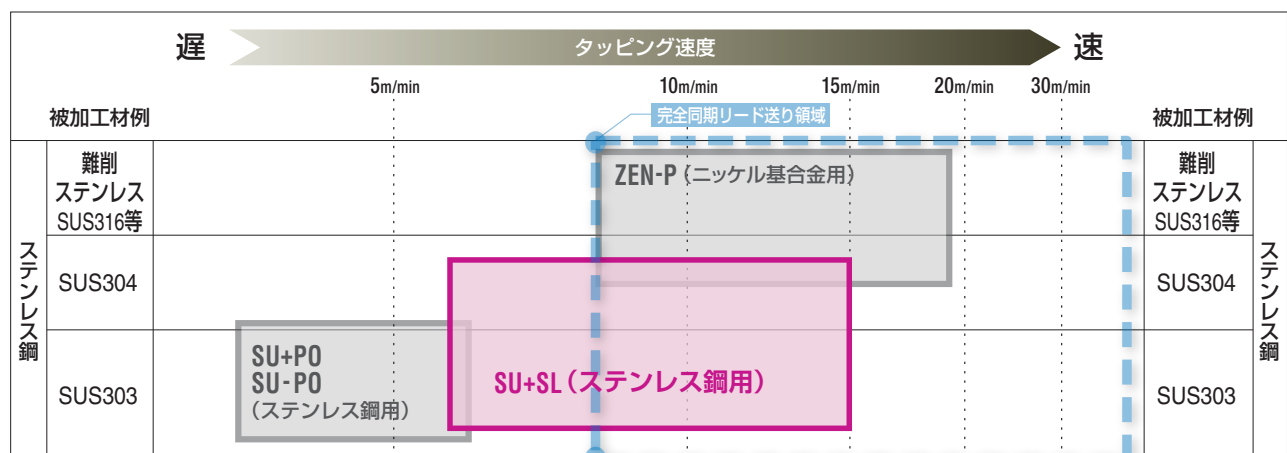


入口側フランク面粗さ Ra=2.0 μm



めねじ形状

■商品体系表



加工可能範囲を図案化したイメージ図です。

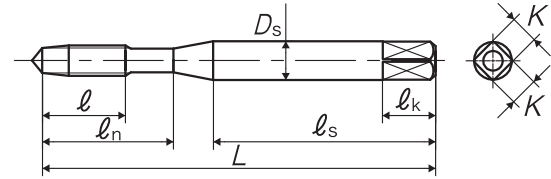


右記の動画サイトからも
ご覧いただけます。

Think threads with
YAMAWA

全長	ねじ部の長さ	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



品区: 1S

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)	溝数	TYPE	メーカー希望 小売価格
メートルねじ用													
M3 × 0.5	P2	SUPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	¥ 1,560
M4 × 0.7	P2	SUPQ4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	¥ 1,560
M5 × 0.8	P3	SUPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	¥ 1,590
M6 × 1	P2	SUPQ6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	¥ 1,840

2

JIS

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

ヘリカルカッター
プレミアムレッドミル ⑨

ダイス ⑩

センタ穴ドリルノ
セタ工具 ⑪

精機類ノ
医療用手術具 ⑫