

全長	食付き+完全ねじ部の長さ	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	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



F-SP

高速用スパイラルタップ
仕様特長



被削材と推奨タッピング速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels
15~25 (m/min)	15~25 (m/min)

*アイコンについてはP28参照

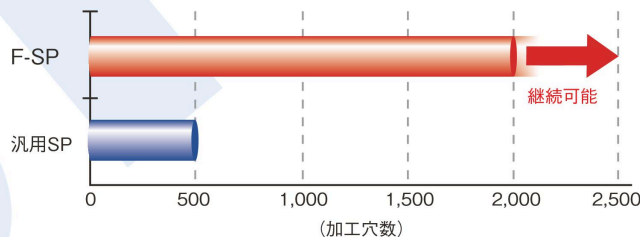
■商品の特長

- 完全同期送り機構を装備した機械で高速加工が可能です。
- 独自の溝形状とねじ部の長さが短いことにより切りくずの排出が良好です。
- 低速での使用は切りくずの形状や排出が悪くなり、トラブルが発生する原因になります。

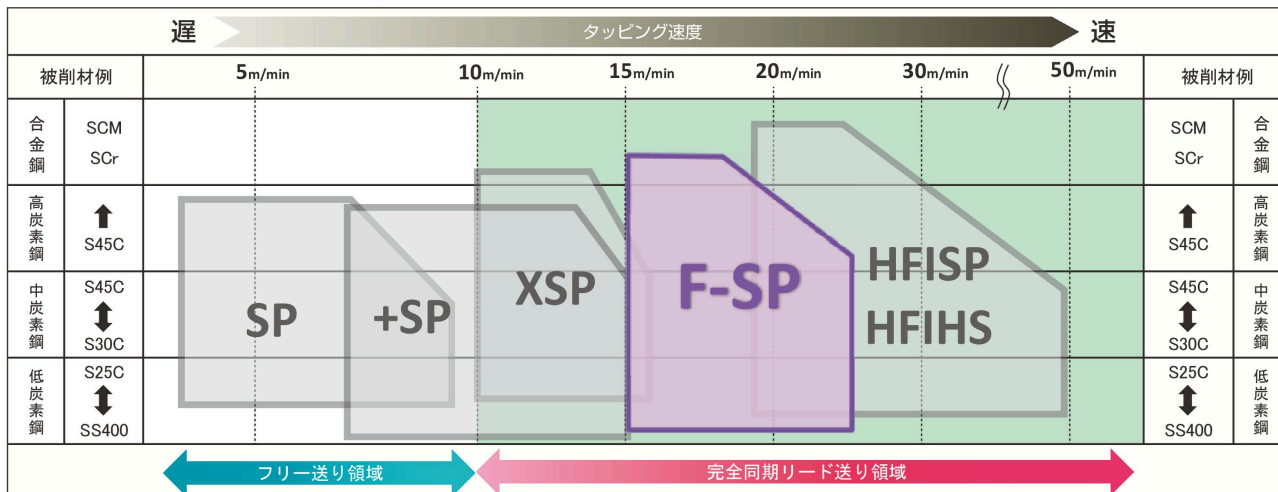
■タッピングデータ

加工条件 [M6×1]

被削材	S50C
下穴形状	止り穴
有効ねじ長	1.5D~
加工機械	M/C
加工方向	縦
送り	同期
切削速度	20m/min
切削油剤	水溶性切削油剤
下穴加工方法	ドリル
加工穴数	2,000穴



■商品体系表



加工可能範囲を圖案化したイメージ図です。

スパイラル
タップ
(止り穴用)

スパイラル
タップ
(通り穴用)

ポイント
タップ
(通り穴用)

タハンド
タップ

超硬
タップ

タロー
タップ

特殊ねじ
簡単検査
ツール

管用
タップ

カッター
タカール

ダイス

センター
タカール
工具