

Concerning specification, please refer to spec dwg. P81 of technical information.
For improvement, Spec may change without advance notice.

Overall length	Thread length	Thread+Neck length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	l	l_n	D_s	K	l_k

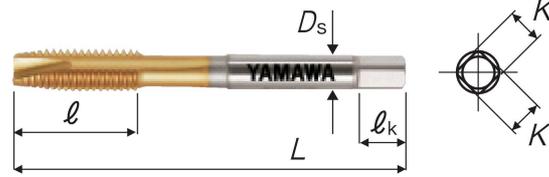
PO-V(N-PO-V)

Spiral Pointed Taps, TiN coated



Segment : 1E

N-PO-V is available as long as it lasts. PO-V takes the place of N-PO-V.



* In the tap with external center, external center portion is not included in overall length.

Size	Stock	Code	Chamfer	Class	L (mm)	l (mm)	l_n (mm)	D_s (mm)	K (mm)	l_k (mm)	Flute	Type
For Metric Threads												
M3×0.5	○	VPOQ3.0G	5P	P2	46	9	14	4	3.2	6	3	c
	○*	VPNMQ3.0G										
	○*	VPNQ3.0G										
M4×0.7	○	VPOQ4.0I	5P	P2	52	11	17	5	4	7	3	c
	○*	VPNMQ4.0I										
	○*	VPNQ4.0I										
M5×0.8	○	VPOQ5.0K	5P	P2	60	13	22	5.5	4.5	7	3	c
	○*	VPNMQ5.0K										
	○*	VPNQ5.0K										
M6×1	○	VPOQ6.0M	5P	P2	62	15	26	6	4.5	7	3	c
	○*	VPNMQ6.0M										
	○*	VPNQ6.0M										
M8×1.25	○	VPOR8.0N	5P	P3	70	19	-	6.2	5	8	3	e
	○*	VPNR8.0N										
M10×1.5	○	VPOR10.0O	5P	P3	75	23	-	7	5.5	8	3	e
	○*	VPNR10.0O										
M10×1.25	○	VPOR10.0N	5P	P3	75	23	-	7	5.5	8	3	e
	○*	VPNR10.0N										
M12×1.75	○	VPOS12.0P	5P	P4	82	26	-	8.5	6.5	9	3	e
	○*	VPNS12.0P										
M12×1.5	○	VPOR12.0O	5P	P3	82	26	-	8.5	6.5	9	3	e
	○*	VPNR12.0O										
M12×1.25	○	VPOS12.0N	5P	P4	82	26	-	8.5	6.5	9	3	e
	○*	VPNS12.0N										

The products having *mark in the stock column will be available as long as they last.

Spiral Fluted Taps
(for blind hole)

Spiral Fluted Taps
(for through hole)

Spiral Pointed
Taps

Hand Taps

Cemented
Carbide Taps

Roll Taps

Special Thread Taps
Simple measuring tools

Pipe Taps

MC Helical
Thread Mills

Dies

Center Drills

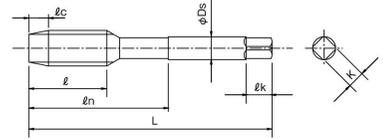
Centering Tools

G-LIST No TH1185

ポイントタップ ロングシャンク SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK



A-LT-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.

FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 dn	首下長 dn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8326042		STD	OH3	5P	100	41	41	7	3	D		37	5,540
8326043	M 10 x 1				150	24	60	7				54	7,900
8326040	M 10 x 0.75				100	41	41	7				38	6,400
8326041					150	24	60	7				54	9,400
8326052	M 11 x 1.5				100	48	48	8				48	5,580
8326053					150	25	60	8				67	8,100
8326092	M 11 x 1.25				100	48	48	8				48	6,370
8326093					150	25	60	8				67	9,500
8326050					100	48	48	8				49	6,770
8326051	M 11 x 1				150	25	60	8				68	10,200
8326048					100	48	48	8				50	7,460
8326049	M 11 x 0.75				150	25	60	8				69	11,400
8326060					100	48	48	8.5				54	5,660
8326061	M 12 x 1.75				150	29	60	8.5				76	8,030
8326058					100	48	48	8.5				54	5,660
8326059	M 12 x 1.5				150	29	60	8.5				75	8,030
8326056					100	48	48	8.5				54	5,660
8326057	M 12 x 1.25				150	29	60	8.5				75	8,030
8326054					100	48	48	8.5				56	6,400
8326055	M 12 x 1				150	29	60	8.5				77	9,330
8326065					100	48	48	10.5				110	10,800
8326064	M 14 x 1.5				150	30	60	10.5				110	10,800
8326063					100	48	48	10.5				109	13,100
8326062	M 14 x 1				150	30	60	10.5				109	13,400
8326067					100	48	48	10.5				115	12,800
8326066	M 15 x 1.5				150	32	60	10.5				116	13,900
8326070					100	48	48	12.5				152	11,300
8326071	M 16 x 2				200	32	80	12.5				202	13,800
8326069		100	48	48	12.5	154	11,300						
8326068	M 16 x 1	150	32	60	12.5	153	13,600						
8326073		100	48	48	13	169	17,100						
8326072	M 17 x 1	150	37	60	13	169	19,600						
8326077		100	48	48	14	190	14,100						
8326076	M 18 x 2	150	37	60	14	189	16,100						
8326075		100	48	48	14	191	14,100						
8326074	M 18 x 1	150	37	60	14	193	20,600						
8326081		100	48	48	15	222	17,100						
8326082	M 20 x 2.5	200	37	80	15	292	20,600						
8326080		100	48	48	15	220	21,200						
8326079	M 20 x 1.5	150	37	60	15	224	17,100						
8326078		100	48	48	15	225	22,700						
8326086	M 22 x 2.5	150	38	63	17	277	19,500						
8326085		100	48	48	17	277	24,100						
8326084	M 22 x 1.5	150	38	63	17	282	19,500						
8326083		100	48	48	17	280	25,500						
8326090	M 24 x 3	150	45	66	19	341	22,600						
8326091		200	45	66	19	456	24,600						
8326089	M 24 x 2	150	45	66	19	340	28,200						
8326088		100	48	48	19	342	22,600						
8326087	M 24 x 1	150	45	66	19	345	30,500						

■ 突き出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 dk, KはP.890をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length (dk) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.

NEXT

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

形状寸法表

タッピング

SPRAL POINTED TAP SERIES



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

FROM

Table with columns: ツールNo. (EDP NO.), 呼び (Thread Size), 精度表記 (Grade), 精度 (TAP Limit), 食付 (fc), 全長 (L), ねじ長 (L), 首下長 (Ln), シャンク径 (Ds), 溝数 (Flutes), 突き出しセンタ (External Centre), 在庫 (Stock), 重量 (Weight), 標準価格 (Yen). Rows include various tap sizes like M 3x0.5, M 4x0.7, M 5x0.8, M 6x1, M 8x1.25, M10x1.5, M10x1.25, M12x1.75, M14x2, M16x2, M20x2.5, M24x3.

※=NEW SIZES

- 突き出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法dk, KはP.890をご覧ください。
1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
5. 再研磨はお勧めしておりません。

- Please see page 890 for length of external centre and shank square length (dk) and width (K).
1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
5. Regrinding is not recommended.

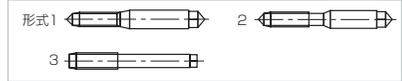
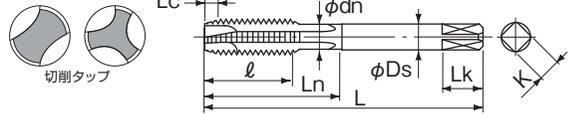
Material compatibility table with columns: 低炭素鋼 (Low Carbon Steel), 中炭素鋼 (Medium Carbon Steel), 高炭素鋼 (High Carbon Steel), 合金鋼 (Alloy Steel), 調質鋼 (Hardened Steel), ステンレス鋼 (Stainless Steel), 工具鋼 (Tool Steel), 鋳鋼 (Cast Steel), 鋳鉄 (Cast Iron), ダクタイル鋳鉄 (Ductile Cast Iron), 銅 (Copper), 黄銅 (Brass), 黄銅鑄物 (Brass Casting), 青銅 (Bronze), アルミ圧延材 (Aluminum Rolled), アルミ合金鑄物 (Aluminum Alloy Casting), マグネシウム合金鑄物 (Magnesium Alloy Casting), 亜鉛合金鑄物 (Zinc Alloy Casting), チタン合金 (Titanium Alloy), Ni基合金 (Nickel Alloy), 熱硬化性プラスチック (Thermo Setting Plastic), 熱可塑性プラスチック (Thermo Plastic). Rows show compatibility with various materials like SUS, SKD, SC, FC, FCD, Cu, Bs, BsC, PB, AL, AC, ADC, MC, ZDC.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

形状寸法表 TAPS POINTED TAP SERIES SPECIFICATION CHART

●通り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

This is a general gun tap for tapping through holes.



LIST 6912 NACHI-TDT

オーダ方法

切削条件 Cutting Condition → C-30

TGN 記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

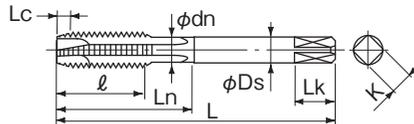
記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	M1.4 X 0.3	5	G3	34	7	2	3	11	1.5	1	●	2,020
1.7M0.35	M1.7 X 0.35	5	G3	36	8	2	3	13	1.8	1	●	1,810
2M0.4	M2 X 0.4	5	G3	40	8	2	3	15	2	1	●	1,480
2.3M0.4	M2.3 X 0.4	5	G3	42	9.5	2	3	15	2.3	1	●	1,330
2.5M0.45	M2.5 X 0.45	5	G3	44	9.5	2	3	16	2.5	1	●	1,160
2.6M0.45	M2.6 X 0.45	5	G3	44	9.5	2	3	16	2.6	1	●	1,020
3M0.5	M3 X 0.5	5	G5	46	11	3	4	18	2.3	2	●	824
3.5M0.6	M3.5 X 0.6	5	G5	48	13	3	4	18	2.8	2	●	884
4M0.7	M4 X 0.7	5	G5	52	13	3	5	20	3.05	2	●	787
5M0.8	M5 X 0.8	5	G6	60	16	3	5.5	22	3.9	2	●	811
6M1	M6 X 1	5	G6	62	19	3	6	27	4.7	2	●	860
6M0.75	M6 X 0.75	5	G5	62	19	3	6	27	4.7	2	●	1,170
7M1	M7 X 1	5	G6	65	19	3	6.2	30	5.7	3	●	1,100
8M1.25	M8 X 1.25	5	G6	70	22	3	6.2	34	6	3	●	1,260
8M1	M8 X 1	5	G6	70	22	3	6.2	34	6	3	●	1,560
10M1.5	M10 X 1.5	5	G7	75	24	3	7	39	6.8	3	●	1,600
10M1.25	M10 X 1.25	5	G6	75	24	3	7	39	6.8	3	●	1,600
10M1	M10 X 1	5	G6	75	24	3	7	39	6.8	3	●	1,990
12M1.75	M12 X 1.75	5	G8	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,200
12M1.5	M12 X 1.5	5	G7	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,200
12M1.25	M12 X 1.25	5	G8	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,200
14M2	M14 X 2	5	G8	88	30	3	10.5	49	10.3	3	●	3,050
14M1.5	M14 X 1.5	5	G7	88	30	3	10.5	49	10.3	3	●	3,050
16M2	M16 X 2	5	G8	95	32	3	12.5	52	12.3	3	●	4,070
16M1.5	M16 X 1.5	5	G7	95	32	3	12.5	52	12.3	3	●	4,070
18M2.5	M18 X 2.5	5	G9	100	37	3	14	56	13.8	3	●	5,580
18M1.5	M18 X 1.5	5	G8	100	37	3	14	56	13.8	3	●	5,580
20M2.5	M20 X 2.5	5	G9	105	37	3	15	57	14.8	3	●	7,230
20M1.5	M20 X 1.5	5	G8	105	37	3	15	57	14.8	3	●	7,230
22M2.5	M22 X 2.5	5	G9	115	38	3	17	62	16.8	3	●	9,290
22M1.5	M22 X 1.5	5	G8	115	38	3	17	62	16.8	3	●	9,290
24M3	M24 X 3	5	G9	120	45	3	19	67	18.8	3	●	11,800
24M1.5	M24 X 1.5	5	G8	120	45	3	19	67	18.8	3	●	11,800

包装数量 Packed quantity

呼び Thread Size	数量 Pos.
M 1.4 ~ M10	10
M12 ~ M16	5
M18 ~ M24	1

●ステンレス鋼、耐熱鋼などで通り穴のねじ加工に適します。

This tap is suitable for tapping through holes in Stainless Steels.



LIST 6932 NACHI-TDT

オーダ方法

TGNS 記号

切削条件 Cutting Condition ▶ C-30

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2M0.4	M2 X 0.4	5	G3	40	8	2	3	15	2	1	●	1,650
2.6M0.45	M2.6 X 0.45	5	G3	44	9.5	2	3	16	2.6	1	●	1,150
3M0.5	M3 X 0.5	5	G5	46	11	3	4	18	2.3	2	●	923
3.5M0.6	M3.5 X 0.6	5	G5	48	13	3	4	18	2.8	2	●	1,000
4M0.7	M4 X 0.7	5	G5	52	13	3	5	20	3.05	2	●	882
5M0.8	M5 X 0.8	5	G6	60	16	3	5.5	22	3.9	2	●	907
6M1	M6 X 1	5	G6	62	19	3	6	27	4.7	2	●	970
8M1.25	M8 X 1.25	5	G6	70	22	3	6.2	34	6	3	●	1,400
10M1.5	M10 X 1.5	5	G7	75	24	3	7	39	6.8	3	●	1,770
10M1.25	M10 X 1.25	5	G6	75	24	3	7	39	6.8	3	●	1,770
12M1.75	M12 X 1.75	5	G8	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,480
12M1.5	M12 X 1.5	5	G7	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,480
12M1.25	M12 X 1.25	5	G8	82	29	3	8.5	45	8.3	3	●	2,480
14M2	M14 X 2	5	G8	88	30	3	10.5	49	10.3	3	●	3,430
14M1.5	M14 X 1.5	5	G7	88	30	3	10.5	49	10.3	3	●	3,430
16M2	M16 X 2	5	G8	95	32	3	12.5	52	12.3	3	●	4,590
16M1.5	M16 X 1.5	5	G7	95	32	3	12.5	52	12.3	3	●	4,590
18M2.5	M18 X 2.5	5	G9	100	37	3	14	56	13.8	3	●	6,240
18M1.5	M18 X 1.5	5	G8	100	37	3	14	56	13.8	3	●	6,240
20M2.5	M20 X 2.5	5	G9	105	37	3	15	57	14.8	3	●	8,110
20M1.5	M20 X 1.5	5	G8	105	37	3	15	57	14.8	3	●	8,110

包装数量 Packed quantity

呼び Thread Size	数量 Pcs.
M 2 ~ M10	10
M12 ~ M16	5
M18 ~ M20	1

シャンク四角部寸法

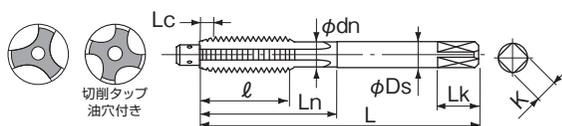
Square portion size of shank

単位 (Unit)

シャンク径 d	シャンク四角部	
	K	Lk
3	2.5	5
4	3.2	6
5	4	7
5.5	4.5	7
6	4.5	7
6.2	5	8
7	5.5	8
8.5	6.5	9
10.5	8	11
12.5	10	13
14	11	14
15	12	15
17	13	16
19	15	18

●特許のオイルキャップにより、通り穴と止まり穴を共用できます。

This tap can be used in both through holes and blind holes by Oil-Cap. (PAT.)



LIST 7900P

オーダ方法

切削条件 Cutting Condition → C-30

GOH 記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

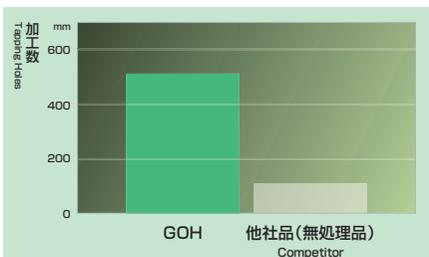
記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
6M1	M6 X 1	3	G5	80	19	3	6	34	4.7	1	●	3,990
8M1.25	M8 X 1.25	3	G6	80	22	3	6.2	-	-	2	●	4,760
8M1	M8 X 1	3	G6	80	22	3	6.2	-	-	2	●	4,760
10M1.5	M10 X 1.5	3	G6	80	24	3	7	-	-	2	●	5,520
10M1.25	M10 X 1.25	3	G6	80	24	3	7	-	-	2	●	5,520
12M1.75	M12 X 1.75	3	G7	100	29	3	8.5	-	-	2	●	7,720
12M1.5	M12 X 1.5	3	G7	100	29	3	8.5	-	-	2	●	7,720
14M2	M14 X 2	3	G7	100	30	4	10.5	-	-	2	●	9,980
14M1.5	M14 X 1.5	3	G7	100	30	4	10.5	-	-	2	●	9,980
16M2	M16 X 2	3	G7	100	32	4	12.5	-	-	2	●	11,800
16M1.5	M16 X 1.5	3	G7	100	32	4	12.5	-	-	2	●	11,800
18M2.5	M18 X 2.5	3	G8	100	37	4	14	-	-	2	●	13,400
18M1.5	M18 X 1.5	3	G8	100	37	4	14	-	-	2	●	13,400
20M2.5	M20 X 2.5	3	G8	120	37	4	15	-	-	2	●	17,500
20M1.5	M20 X 1.5	3	G8	120	37	4	15	-	-	2	●	17,500
22M2.5	M22 X 2.5	3	G8	120	38	4	17	-	-	2	●	20,500
24M3	M24 X 3	3	G8	120	45	4	19	-	-	2	●	24,600

通穴でも加工点到給油が可能

Cutting fluid supplied to work surface even for through holes.

オイルキャップ

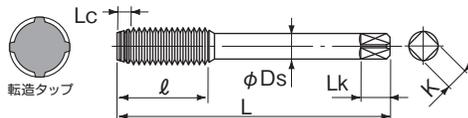
止り穴の場合には
オイルキャップを外して使用ください。



切削条件	Drilling conditions
呼び Size	M10 × 1.5
被削材 Work Material	ボロン鋼 (33HRC) Boron Steel
切削速度 Tapping Speed	10m/min
下穴径 Drill Hole Dia.	φ 8.6
ねじ深さ Tapping Length	20mm
切削油剤 Cutting Fluid	不水溶性 Non-water Soluble

●アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.



転造タップ



LIST 6950 NACHI-TDT

オーダ方法

TFL 記号 × 等級 × 食付

切削条件 Cutting Condition ▶▶ C-30

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4M0.3	4	P	M1.4 X 0.3	34	11	4	3	1	●	1,900
1.7M0.35	4	P	M1.7 X 0.35	36	13	4	3	1	●	1,770
2M0.4	4	P	M2 X 0.4	40	15	4	3	1	●	1,700
2M0.4	4	B	M2 X 0.4	40	15	4	3	1	●	1,700
2.3M0.4	4	P	M2.3 X 0.4	42	15	4	3	1	●	1,580
2.3M0.4	4	B	M2.3 X 0.4	42	15	4	3	2	●	1,580
2.5M0.45	4	P	M2.5 X 0.45	44	16	4	3	1	●	1,490
2.5M0.45	4	B	M2.5 X 0.45	44	16	4	3	2	●	1,490
2.6M0.45	4	P	M2.6 X 0.45	44	16	4	3	1	●	1,490
2.6M0.45	4	B	M2.6 X 0.45	44	16	4	3	2	●	1,490
3M0.5	5	P	M3 X 0.5	46	18	4	4	1	●	1,370
3M0.5	5	B	M3 X 0.5	46	18	4	4	2	●	1,370
3.5M0.6	5	P	M3.5 X 0.6	48	18	4	4	1	●	1,350
3.5M0.6	5	B	M3.5 X 0.6	48	18	4	4	2	●	1,350
4M0.7	6	P	M4 X 0.7	52	20	4	5	1	●	1,320
4M0.7	6	B	M4 X 0.7	52	20	4	5	2	●	1,320
4M0.5	6	P	M4 X 0.5	52	15	4	5	1	●	1,460
4M0.5	6	B	M4 X 0.5	52	15	4	5	2	●	1,460
5M0.8	6	P	M5 X 0.8	60	22	4	5.5	1	●	1,370
5M0.8	6	B	M5 X 0.8	60	22	4	5.5	2	●	1,370
5M0.5	6	P	M5 X 0.5	52	15	4	5.5	1	●	1,530
5M0.5	6	B	M5 X 0.5	52	15	4	5.5	2	●	1,530
6M1	7	P	M6 X 1	62	24	4	6	3	●	1,490
6M1	7	B	M6 X 1	62	24	4	6	4	●	1,490
6M0.75	6	P	M6 X 0.75	62	20	4	6	3	●	1,560
6M0.75	6	B	M6 X 0.75	62	20	4	6	4	●	1,560
6M0.5	6	P	M6 X 0.5	55	15	4	6	3	●	1,630
6M0.5	6	B	M6 X 0.5	55	15	4	6	4	●	1,630
8M1.25	7	P	M8 X 1.25	70	30	4	6.2	5	●	1,810
8M1.25	7	B	M8 X 1.25	70	30	4	6.2	5	●	1,810
8M1	7	P	M8 X 1	70	30	4	6.2	5	●	1,900
8M1	7	B	M8 X 1	70	30	4	6.2	5	●	1,900
10M1.5	7	P	M10 X 1.5	75	32	4	7	5	●	2,310
10M1.5	7	B	M10 X 1.5	75	32	4	7	5	●	2,310
10M1.25	7	P	M10 X 1.25	75	32	4	7	5	●	2,310
10M1.25	7	B	M10 X 1.25	75	32	4	7	5	●	2,310
10M1	7	P	M10 X 1	70	30	4	7	5	●	2,420
10M1	7	B	M10 X 1	70	30	4	7	5	●	2,420

包装数量 Packed quantity

呼び Thread Size	数量 Pcs.
M1.4 ~ M10	10

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、効効処理後のニッケル基合金(40~45HRC)に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40 ~ 45.

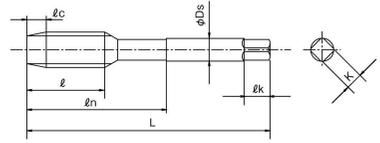
G-LIST No TH1179

HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR COATED FOR NICKEL ALLOY

WHR-NI-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3901210	M3 x0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	4	有	B	5	3,460
3901213	M4 x0.7				52	20	21	5	3	7		3,360	
3901216	M5 x0.8				60	22	29	5.5	有	11		3,430	
3901219	M6 x1				62	24	-	6	有	14		3,510	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, KはP.890をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3901222	M 8 x1.25	STD	OH3	5P	70	22	36	7	7	有	B	22	4,430
3901226	M10 x1.5				75	24	41	8.5	3	34		5,210	
3901232	M12 x1.75				82	29	43	10.5	-	55		6,790	

- Please see page 890 for length of external centre and shank square length ϕk and width K.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3901246	No.8-32UNC	GH3	5P	5P	52	20	21	5	5	有	B	8	3,360
3901255	No.10-32UNF				60	22	29	5.5	3	11		3,360	
3901267	1/4-28UNF				62	24	-	6	有	14		3,760	
3901273	5/16-24UNF				70	22	36	7	有	22		4,350	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, KはP.890をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3901279	3/8-24UNF	GH4	5P	5P	75	24	41	8.5	-	-	B	33	5,190
3901285	7/16-20UNF				80	25	40	10.5	3	51		7,010	
3901291	1/2-20UNF				85	29	45	10.5	-	63		9,210	

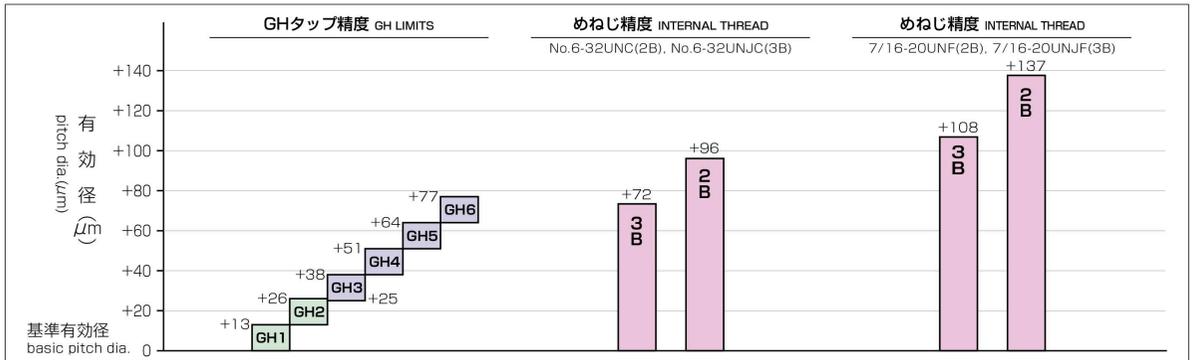
- Please see page 890 for length of external centre and shank square length ϕk and width K.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2
上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over
上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ合金	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART 形状寸法表 TAPS SPIRAL POINTED TAP SERIES

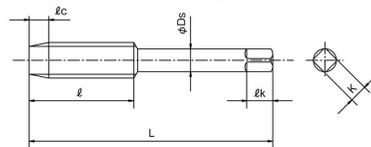
ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューローレル形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.

G-LIST No TH1049

ポイントタップ SPIRAL POINTED

EX-POT-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
13671	1/8 - 28	OH2	4P	55	19	8	3	D	24	2,580
13672	1/4 - 19	OH3		62	28	11			51	3,740
13673	3/8 - 19			65	28	14			73	6,230

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
13674	1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	D	144	9,860
13676	3/4 - 14			85	35	23			246	16,800
13678	1 - 11			95	45	26			4	391

■突き出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.890をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

形状寸法表

タップ

PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES

低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	NI基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○						○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

定番サイズに限定してお求めやすい価格でご提供

WEBなら、タップ1.5万円翌日出荷!

ねじ穴関連工具

ミスミ MISUMI C-VALUE

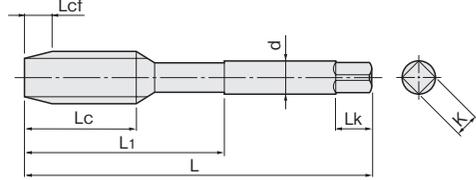
HSSE POINTED TAP

ハイス鋼ポイントタップ

プライスタウン

POT

パック



※ホモ処理：水蒸気処理により四三酸化鉄皮膜をつくることで、耐着性を向上させます。

材質

HSSE ホモ処理

一般鋼 (SS・SC材)	合金鋼 (SCM)	調質鋼 (~45HRC)	高硬度鋼 (50HRC~)	工具鋼 (SKD, SKS)	ステンレス鋼 (SUS)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ (Al)	銅 (Cu)
○	○			○		○	○	○

○=適

型番 POT

1パック 10本入

呼び M×P	食付 Lcf	精度	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数	四角部長さ Lk	四角部幅 K	パック入数	半通常単価 (1本単価)	
M2	0.4	LM2	40	9.5	15	3	2	5	2.5	10本	5,500 (550)	
M3	0.5		46	11	18	4	3	6	3.2		3,000 (300)	
M4	0.7		52	13	20	5	3	7	4		2,800 (280)	
M5	0.8		60	16	25	5.5	3	7	4.5		2,740 (274)	
M6	1		62	19	28	6	3	7	4.5		3,100 (310)	
M8	1.25		LM3	70	22	35	6.2	3	8		5	3,960 (396)
M10	1.5		LM3	75	24	39	7	3	8		5.5	4,140 (414)
M12	1.75		LM4	82	29	42	8.5	3	9		6.5	7,700 (770)

- この商品はパック単位での販売となります。
- M8以下は突き出しセンチとなります。
- 切削タップの精度LMの詳細につきましては技術情報(P.1197)をご参照ください。

切削条件 P.1196

技術情報 P.1197



Order 注文例

POT - M3 - 0.5

型番

呼び (M×P)



Delivery 出荷日



在庫品

巻末-3

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

EGが特長!

- 通り穴加工に用います。
- 炭素鋼、合金鋼など切りくずが連続する被削材に適しています。

ハンドタップ



スパイラルタップ



ポイントタップ



ロールタップ



管用タップ



ねじ切りカッター



特殊タップ



ねじ穴関連工具

ダイス

タップレンチ

修正・除去工具

商品の取扱有無をすぐ確認したい...そんな時は、
VONAサポートセンターへ ☎0120-343-256

※IP電話からお掛けの場合番号末-7

- 在庫品は、ご希望によりPM6:00迄のご注文で当日出荷致します。
- 他社ブランド(ミスミ品以外)非在庫品の出荷日カウントは土日祝日を除きます。

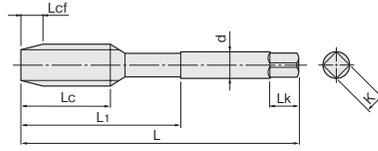
ミスミ

MT SERIES HSS-CO POINTED TAP



MTシリーズハイス鋼ポイントタップ

MT-PTAP



材質	<input type="radio"/> 一般鋼 (SS・SC材) <input type="radio"/> 合金鋼 (SCM) <input type="radio"/> 調質鋼 (~45HRC) <input type="radio"/> 高硬度鋼 (50HRC~) <input type="radio"/> 工具鋼 (SKD・SKS) <input type="radio"/> ステンレス鋼 (SUS) <input type="radio"/> 鋳鉄 (FC、FCD) <input type="radio"/> アルミ (Al) <input type="radio"/> 銅 (Cu)
----	--

○=最適 ○=適

型番 **MT-PTAP** (1本単位)

呼び M×P	食付 Lcf	精度	全長L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数	四角部長さ Lk	四角部幅 K	¥通常単価 30本以上お見積り	
										1~4本	5~29本
M2	0.4	5P	40	9.5	15	3	2	5	2.5	920	650
M2.5	0.45	5P	44	9.5	16	3	2	5	2.5	810	570
M2.6	0.45	5P	44	9.5	16	3	2	5	2.5	770	540
M3	0.5	5P	46	11	18	4	3	6	3.2	650	460
M4	0.7	5P	52	13	20	5	3	7	4	640	450
M5	0.8	5P	60	16	25	5.5	3	7	4.5	640	450
M6	1	5P	62	19	28	6	3	7	4.5	650	460
M8	1.25	5P	70	22	35	6.2	3	8	5	860	600
M8	1	5P	70	22	35	6.2	3	8	5	950	670
M10	1.5	5P	75	24	39	7	3	8	5.5	1,030	720
M10	1.25	5P	75	24	39	7	3	8	5.5	1,030	720
M12	1.75	5P	82	29	42	8.5	3	9	6.5	1,350	940
M12	1.5	5P	82	29	42	8.5	3	9	6.5	1,350	940
M12	1.25	5P	82	29	42	8.5	3	9	6.5	1,350	940
M14	2	5P	88	30	46	10.5	3	11	8	1,540	1,350
M14	1.5	5P	88	30	46	10.5	3	11	8	1,540	1,350
M16	2	5P	95	32	50	12.5	3	13	10	1,990	1,740
M16	1.5	5P	95	32	50	12.5	3	13	10	1,990	1,740
M20	2.5	5P	105	37	56	15	3	15	12	3,250	2,850
M24	3	5P	120	45	72	19	3	18	15	5,170	4,520

M8以下は突き出しセンチとなります。

切削タップの精度LMの詳細につきましては技術情報(P.1197)をご参照ください。

Order **MT-PTAP - M3-0.5- 5P**
注文例 型番 呼び(M×P) 食付(Lcf)

Delivery 在庫品 巻末-3
出荷日 ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付け致します。

切削条件 P.1196

技術情報 P.1197

Eが特長!

- 一般鋼からアルミ、ステンレス鋼まで幅広い被削材に対応可能な万能型タップです。
- 独自の刃先形状により、めねじ山のつぶれを抑え、ねじ立て加工のトラブルを解消します。

オーエスジー

Aタップシリーズ ポイントタップ A-POT

Aタップシリーズ通り穴用タップ

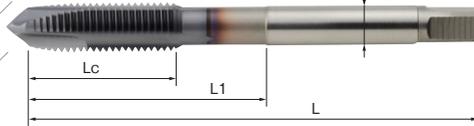
〔用途〕

●被削材: 低炭素鋼(C含有量0.25%未満) / 中炭素鋼(C含有量0.25~0.45%) / 高炭素鋼(C含有量0.45%超) / 合金鋼(SCM) / ステンレス鋼(SUS) / 工具鋼(SKD) / 鋳鋼(SC) / ダクタイル鋳鉄(FCD) / 銅(Cu) / 黄銅(Bs) / 黄銅鋳物(BsC) / 青銅(PB) / アルミ圧延材(AL) / アルミ合金鋳物(AC, ADC) / マグネシウム合金鋳物(MC) / 亜鉛合金鋳物(ZDC)

〔仕様〕

- 材質: 粉末ハイス鋼
- コーティング: Vコート(複合多層コート)
- 食付: 5P

1本単位 型番表記: [英字][U][O][X] [数字][1][0]。(未使用→「X」「*」)



タップ精度 P.1199

WEB掲載 157点

型番	呼び	ピッチ	ねじ長 Lc	首下長 L1	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	通常出荷日
A-POT-M2X0.4-OH1.5	M2	0.4	12	-	40	3	2,260	1日目
A-POT-M2.5X0.45-OH2	M2.5	0.45	14	-	44	3	1,970	1日目
A-POT-M2.6X0.45-OH2	M2.6	0.45	14	-	44	3	1,880	1日目
A-POT-M3X0.5-OH3	M3	0.5	11	19	46	4	1,590	在庫品
A-POT-M4X0.7-OH3	M4	0.7	13	21	52	5	1,570	在庫品
A-POT-M4X0.5-OH3	M4	0.5	13	21	52	5	1,940	1日目
A-POT-M5X0.8-OH3	M5	0.8	16	24	60	5.5	1,570	在庫品
A-POT-M5X0.5-OH3	M5	0.5	16	24	60	5.5	2,030	1日目
A-POT-M6X1-OH3	M6	1	19	29	62	6	1,600	在庫品
A-POT-M6X0.75-OH3	M6	0.75	19	29	62	6	2,000	在庫品
A-POT-M6X0.5-OH3	M6	0.5	19	29	62	6	2,240	1日目
A-POT-M8X1.25-OH3	M8	1.25	22	37	70	6.2	2,090	在庫品
A-POT-M8X1-OH3	M8	1	22	37	70	6.2	2,320	在庫品
A-POT-M10X1.5-OH4	M10	1.5	24	41	75	7	2,520	在庫品
A-POT-M10X1.25-OH3	M10	1.25	24	41	75	7	2,520	在庫品
A-POT-M10X1-OH3	M10	1	24	41	75	7	2,820	1日目

型番	呼び	ピッチ	ねじ長 Lc	首下長 L1	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価	通常出荷日
A-POT-M12X1.75-OH4	M12	1.75	29	48	82	8.5	3,280	在庫品
A-POT-M12X1.5-OH4	M12	1.5	29	48	82	8.5	3,280	在庫品
A-POT-M12X1.25-OH4	M12	1.25	29	48	82	8.5	3,280	在庫品
A-POT-M12X1-OH3	M12	1	29	48	82	8.5	3,700	1日目
A-POT-M14X2-OH4	M14	2	30	48	88	10.5	4,680	在庫品
A-POT-M14X1.5-OH4	M14	1.5	30	48	88	10.5	4,680	在庫品
A-POT-M16X2-OH4	M16	2	32	52	95	12.5	6,060	在庫品
A-POT-M16X1.5-OH4	M16	1.5	32	52	95	12.5	6,060	在庫品
A-POT-M18X2.5-OH5	M18	2.5	37	55	100	14	7,940	在庫品
A-POT-M18X1.5-OH4	M18	1.5	37	55	100	14	7,940	在庫品
A-POT-M20X2.5-OH5	M20	2.5	37	58	105	15	9,870	在庫品
A-POT-M20X1.5-OH4	M20	1.5	37	58	105	15	9,870	在庫品
A-POT-M22X2.5-OH5	M22	2.5	38	63	115	17	12,600	在庫品
A-POT-M22X1.5-OH4	M22	1.5	38	63	115	17	12,600	在庫品
A-POT-M24X3-OH5	M24	3	45	66	120	19	15,670	在庫品
A-POT-M24X1.5-OH4	M24	1.5	45	66	120	19	15,670	在庫品

部品表一式で見積り取れないか...そんな時は、
VONAサポートセンターへ ☎0120-343-256
※IP電話からお掛けの場合は巻末-7

- 在庫品は、ご希望によりPM6:00迄のご注文で当日出荷致します。
- 他社ブランド(ミスミ品以外)非在庫品の出荷日カウントは土日祝日を除きます。

ハンドタップ



スパイラル
タップ



ポイントタップ



ロールタップ



管用タップ



ねじ切り
カッター



特殊タップ

ねじ切り
関連工具

ダイス

タップレンチ

修正・
除去工具