

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



# SU+SP/SU-SP

ステンレス鋼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

合金鋼 Alloy steels	ステンレス鋼 Stainless steels
~10 (m/min)	~10 (m/min)

\*アイコンについてはP28参照

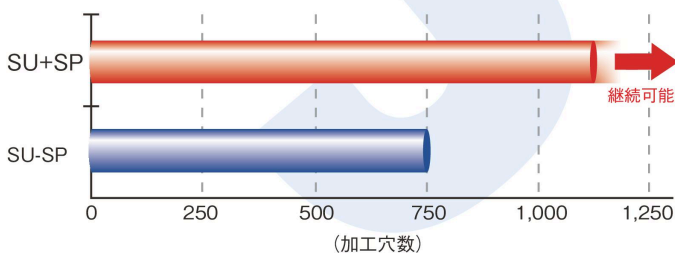
## ■商品の特長

- 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、モリブデン鋼への止り穴加工に最適です。
- ねじ部の最適設計により、食付き各刃の加工負担を軽減させました。
- 切削抵抗の低減を実現し工具寿命をアップ。
- 安定した切りくずを排出し良好な仕上がり肌を実現。
- 強度向上で寿命アップを実現。
- 同期・非同期どちらでもOK。

## ■タッピングデータ

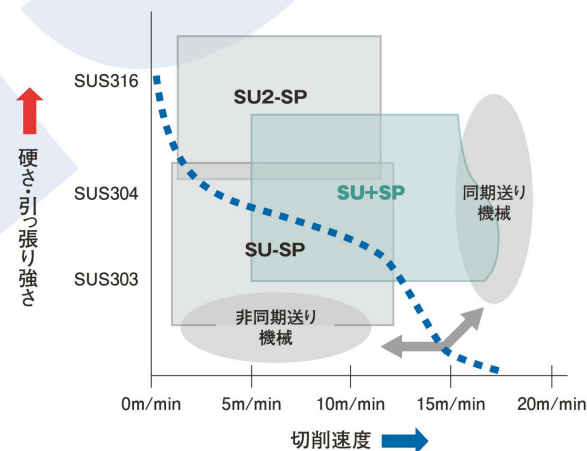
加工条件 [M6×1]

被削材	SUS304 (90HRB)
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm (止り穴)
タッピング速度	8m/min
機械	立て形マシニングセンタ (完全同期送り)
タッピング油剤	不水溶性切削油剤 (塩素フリー)

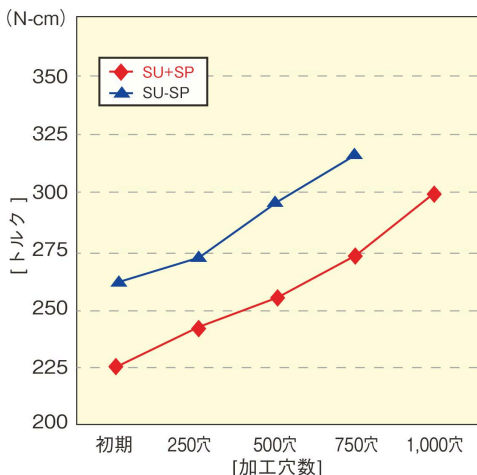


## ■商品体系表

ステンレス鋼用止り穴加工用タップ体系



## タッピングトルクの推移



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  
ツブド

タ超  
ツ硬  
ブ

タロー  
ツプ  
プル

簡易検査  
ツール  
特殊ねじ  
タップ

タ管  
ツ用  
ブ

カハリ  
ツカ  
カル

ダイス

センター  
タノ  
穴  
工具

