

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

# ISP

Iシリーズ スパイラルタップ  
仕様特長



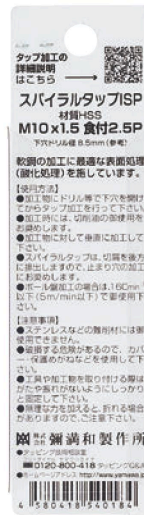
## 被削材と推奨タッピング速度

低炭素鋼  
Low carbon steels  
~5  
(m/min)

\*アイコンについてはP28参照



プリスターパック



## ■商品の特長

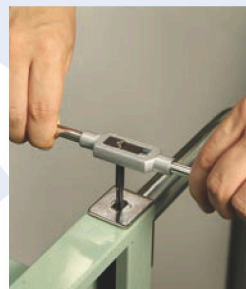
- ボール盤での低速加工に使用する止り穴用タップです。
- 身の回りにある鉄製品 (SPCやSS400等) への加工にお使いください。
- 鉄への加工に最適な表面処理 (酸化処理) を施しています。
- 試作部品製作等の少量のめねじ加工。
- 溝がねじれており、切りくずが進行方向とは逆に排出されますので、止り穴のねじ立てにお使いください。



止り穴へのねじ立て

## ■使用方法

- 加工物にドリル等で、ねじの呼びに合った下穴をあけてから、タップ加工を行ってください。
- ボール盤での加工は、5m/min以下でお使いください。
- 加工時には、切削油をご使用ください。



タップハンドルを用いての手回し加工



ボール盤での機械加工

## ■ねじ下穴径表

単位:mm

ねじの呼び	めねじ内径			ドリル径	ひっかかり率
	最小許容寸法	最大許容寸法			
		6H (2級)	7H (3級)		
M3 × 0.5	2.459	2.599	2.639	2.6 (2.5)	74% (92%)
M4 × 0.7	3.242	3.422	3.466	3.4 (3.3)	79% (92%)
M5 × 0.8	4.134	4.344	4.384	4.3 (4.2)	81% (92%)
M6 × 1	4.917	5.153	5.217	5.1 (5.0)	83% (92%)
M8 × 1.25	6.647	6.912	6.982	6.9 (6.8)	91% (89%)
M10 × 1.5	8.376	8.676	8.751	8.6 (8.5)	86% (92%)

注1) この表の推奨ドリルサイズは7H (3級) めねじを対象とし、市販の標準ドリルから選定したものである。

注2) カッコをつけたドリルサイズはドリルの拡大が多い場合もしくは6H (2級) のめねじ加工に対して使用する。

## 【関連商品】

シャンクアジャスター

- 深い位置へのねじ立てにはシャンクアジャスターをお使いください。
  - Iシリーズ (IHT/ISP/IPO) がワンタッチで脱着可能です。
- \*シャンクアジャスターについての詳細はP640を参照ください。



右記の動画サイトからもご覧いただけます。

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)

ハン  
ツド

超  
硬  
ブ

タ  
ロ  
ツ  
プ  
ル

特殊  
ねじ  
タップ  
検査  
ツール

管  
ツ  
プ

カ  
ヘ  
リ  
カ  
ル  
カ  
ル

ダ  
イス

セン  
タル  
ノ  
具