

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



SP

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

中炭素鋼
Medium carbon steels

5~10
(m/min)

*アイコンについてはP28参照

■商品の特長

- 溝がねじれているので小さいカール状の連続した切りくずを後方に排出し、切りくず詰まりを起こしませんので止り穴加工に最適です。
- 切れ味が良いため、特に粘り被削材やプラスチック等のねじ立てに最適。
- タップが食い付き易い。
- キー溝のある下穴等の断続切削も可能。
- HTに比べ刃強度は劣るため、高硬度材にはHT形状の方が適しています。



SPでの切屑排出状況

■SPと+SPの違いについて

SP

ボール盤やマシニングセンタの低速加工用

標準タップシリーズSP (止り穴用)

旧名称	現名称	寸法範囲
N-SP	SP	M1.2~M64

リジット以外 (ボール盤等) の加工で効果を発揮します。

+SP

マシニングセンタ中速加工用/同期送り推奨

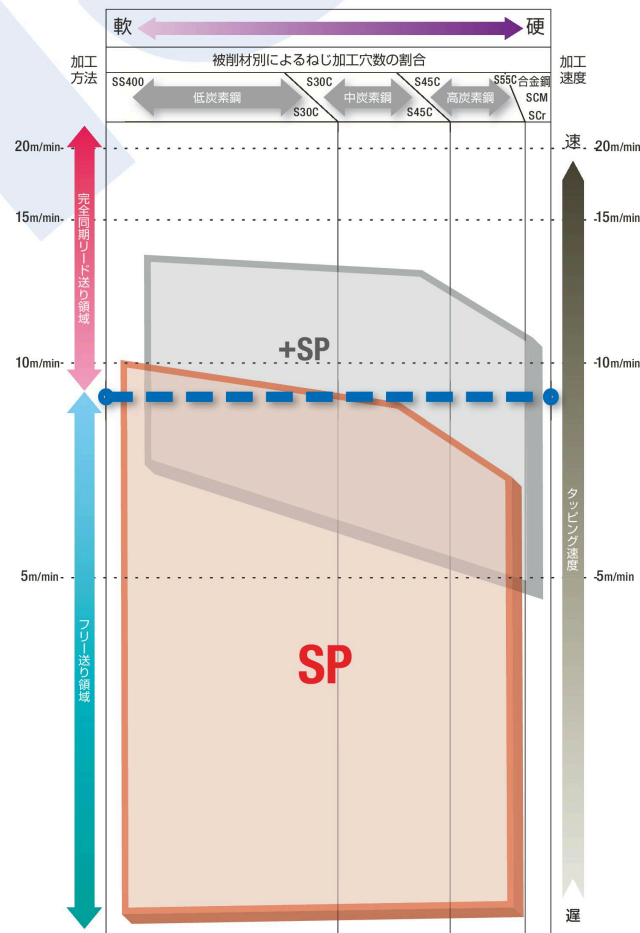
プラスシリーズ +SP (止り穴用)

旧名称	現名称	寸法範囲
N+SP	+SP	M2~M12

加工機が同期送り (リジット) の加工で効果を発揮します。

*どちらも加工環境に合わせて開発された汎用スパイラルタップです。

■商品体系表



加工可能範囲を図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
ツ
プ
ド

超
硬
ツ
ブ

タ
ロ
ツ
プ
ル

特殊
ねじ
検査
ツール

管
ツ
プ

カ
タ
カ
ル

ダ
イス

セン
タ
ル
ノ
工
具