

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

スパイラル  
タップ  
(止り穴用)

# MHSP

中硬度炭素鋼用スパイラルタップ  
仕様特長



スパイラル  
タップ  
(通り穴用)



ポイント  
タップ  
(通り穴用)

## 被削材と推奨タッピング速度

高炭素鋼 High carbon steels	調質鋼 Thermal refined steels	合金鋼 Alloy steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

\*アイコンについてはP28参照

タハン  
ツブド

## ■商品の特長

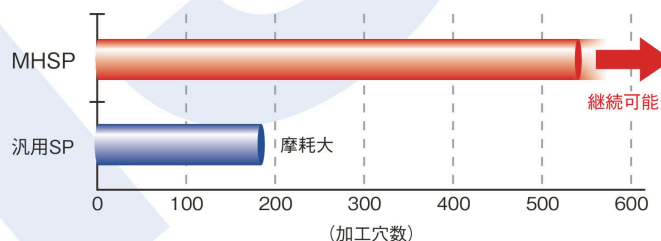
- S48C~S55Cの鍛造品及び調質材(20~30HRC)に最適。
- 耐摩耗性を考慮したハイス材と特殊コーティングを採用し長寿命を実現。
- ねじ部の特殊形状により、完全山の刃欠け防止、タッピングトルクと摩擦抵抗の軽減、ねじガイド性の維持に効果を発揮します。
- 排出される切りくずがホルダに干渉しないように、適正な工具突出し量を確保できるような全長を設定しております。

タ超  
ツ硬  
ブ

## ■タッピングデータ

加工条件 [M8×1.25]

被削材	SCM440 35HRC
ねじ立て長さ	12mm
タッピング速度	15m/min
使用機械	立て形マシニングセンタ
タッピング油剤	水溶性切削油剤



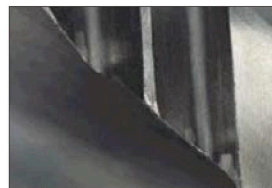
タロ  
ツプ  
ル

タ特殊  
ツねじ  
検査  
ツール

## ・広範囲な被削材加工に対応可能

被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 35HRC	5~15
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 25HRC	5~20
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 生材	5~30

MHSP 550穴加工済み拡大写真



タ管  
ツ用  
ブ

カヘ  
リタ  
カ  
ール

ダイ  
ス

セン  
タル  
タ  
ノ  
穴  
具