

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



SURZ

SUロールタップ

仕様特長



被加工材と推奨タッピング速度

低炭素鋼 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 15~25 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 15~25 (m/min)	ステンレス鋼 Stainless steels 10~25 (m/min)
--	---	---	--	---

*アイコンについてはP28参照

■商品の特長

- タップ谷底部に特殊形状を採用し、めねじ内径形状をコントロール!
- タップ盛り上げ部(凸部)特殊形状採用により低トルク化を実現。
- ステンレス鋼のロールタップ加工に効果を発揮!
- 下穴径を調整することにより、めねじ内径形状の調整が可能となります。

■タッピングデータ

加工条件 [M2×0.4]

被加工材	SUS304
下穴径	φ1.82~φ1.85
ねじ立て長さ	5.2mm(止り穴)
タッピング速度	5m/min
送り	完全同期送り
機械	マシニングセンタ(BT15)
ねじ立て方向	縦加工
タッピング油剤	水溶性切削油剤(20倍希釈)

POINT

適切な下穴径を選定の上、ご使用ください

下穴径	1.84	1.83
めねじ断面写真		
シーム状態	通常のシーム残り	シーム残りやや小
めねじ内径	φ 1.62	φ 1.60

下穴径	1.82	1.81
めねじ断面写真		
シーム状態	シーム残り小	シーム残りなし
めねじ内径	φ 1.59	φ 1.58

■推奨下穴径

単位:mm

呼び	等級	推奨下穴径
M1 × 0.25	G4	0.90
M1.2 × 0.25	G4	1.10
M1.4 × 0.3	G4	1.28
M1.6 × 0.35	G4	1.46
M1.6 × 0.2	G3	1.52
M1.7 × 0.35	G4	1.56
M2 × 0.4	G4	1.82
M2.3 × 0.4	G4	2.12
M2.5 × 0.45	G4	2.30
M2.6 × 0.45	G5	2.40
M3 × 0.5	G5	2.77
No.2-56UNC	G4	1.98
No.4-40UNC	G5	2.55
No.6-32UNC	G5	3.14

*上表の推奨下穴径は、ひっかかり率90%狙いで試験結果を基にタップの折損を考慮し設定しています。
*推奨下穴径は、被加工材の材質、硬度、形状寸法、加工条件などにより盛り上がり量が多少異なります。

M2×0.4 6H	めねじ内径と許容差
	最大値 1.679
	最小値 1.567
	公差 0.112

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
プ

超
ツ
硬
プ

タ
ロ
ー
プ

特殊
ねじ
検査
ツール

管
ツ
プ

カ
ッ
タ
カ
ル

ダ
イス

セン
タ
ル
タ
ノ
具