

全長	ねじ部の長さ	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	ℓs	Ds	K	ℓk

MS+RS

ミニチュアねじ用ロールタップ



仕様特長

HSS

被加工材と推奨タッピング速度

アルミ圧延材 Wrought aluminum ~10 (m/min)	アルミ合金鑄物 Aluminum alloy castings ~10 (m/min)	亜鉛合金鑄物 Zinc alloy castings ~10 (m/min)
---	---	--

*アイコンについてはP28参照

HPsRZ

ミニチュアねじ用ハイパフォーマンスロールタップ



仕様特長

HSS-P コーティング

被加工材と推奨タッピング速度

低碳素鋼 Low carbon steels ~10 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels ~10 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels ~10 (m/min)	合金鋼 Alloy steels ~10 (m/min)	ステンレス鋼 Stainless steels ~5 (m/min)
--	---	---	------------------------------------	--

*アイコンについてはP28参照

■商品の特長

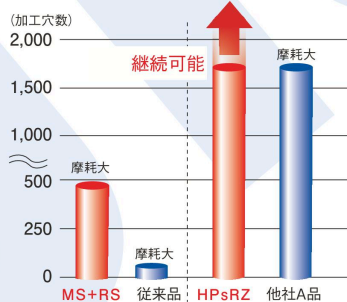
- 新型ブランク形状の採用で、工具剛性・ねじり強度・タップ振れ精度を向上!
- シャンク部の真円度に支障をきたすおそれのあるマーキングはシャンク四角部へ移行!
- 新ねじ部精度「GS級」の採用により加工めねじ精度を向上!

■タッピングデータ

加工条件 [S0.8×0.2]

使用工具	MS+RS	HPsRZ
表面処理	従来品	他社A品
被加工材	SUS304 (88HRB)	TiCN
下穴径	φ0.73	
ねじ立て長さ	1.2mm (1.5D)	
タッピング速度	4m/min	8m/min
機械	CNCタッピングセンタ	
タッピング油剤	不水溶性切削油剤	

■加工実績 (加工穴数比較)

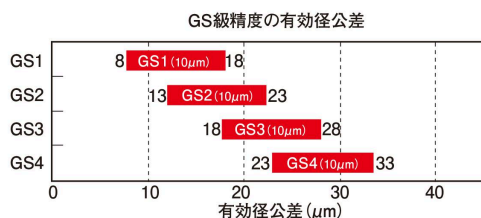
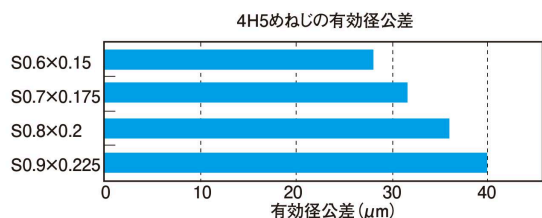


■推奨下穴径 (参考値)

単位: mm

呼び	等級	等級4H5推奨下穴径	
		最大 (Max)	最小 (Min)
S0.6 × 0.15	GS 2	0.55	0.54
S0.7 × 0.175	GS 3	0.64	0.62
S0.8 × 0.2	GS 3	0.73	0.71
S0.9 × 0.225	GS 4	0.82	0.80

■新ねじ部GS級精度



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
ド

超
硬
ブ

タ
ロ
ー
プ

特殊
ねじ
簡単
検査
ツール

管
用
ブ

カ
ッ
タ
カ
ー
ル

ダ
イ
ス

セン
タル
タ
ノ
工
具