



TAPS

タップ

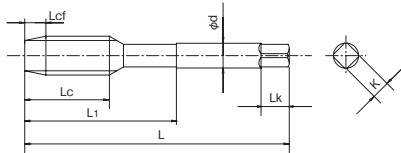


GENERAL APPLICATION
一般用

EX-POT

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押し出しますので、切りくず障害の心配はありません。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
16031	M2 x 0.4	OH1	5P	40	12	-	3	2
15368	M3 x 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	3
15386	M4 x 0.7	OH2	5P	52	13	21	5	3
15401	M5 x 0.8	OH2	5P	60	16	24	5.5	3
15413	M6 x 1	OH2	5P	62	19	29	6	3
15431	M8 x 1.25	OH3	5P	70	22	37	6.2	3
15456	M10 x 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3
15460	M10 x 1.25	OH3	5P	75	24	41	7	3
15480	M12 x 1.75	OH4	5P	82	29	48	8.5	3
15483	M12 x 1.5	OH3	5P	82	29	48	8.5	3
15488	M12 x 1.25	OH4	5P	82	29	48	8.5	3
15509	M14 x 2	OH4	5P	88	30	48	10.5	3
15512	M14 x 1.5	OH3	5P	88	30	48	10.5	3
15557	M16 x 2	OH4	5P	95	32	52	12.5	3
15560	M16 x 1.5	OH3	5P	95	32	52	12.5	3
15593	M18 x 2.5	OH4	5P	100	37	55	14	3
15601	M18 x 1.5	OH4	5P	100	37	55	14	3
15629	M20 x 2.5	OH4	5P	105	37	58	15	3
15637	M20 x 1.5	OH4	5P	105	37	58	15	3
15673	M24 x 3	OH4	5P	120	45	66	19	3
15681	M24 x 1.5	OH4	5P	120	45	66	19	3

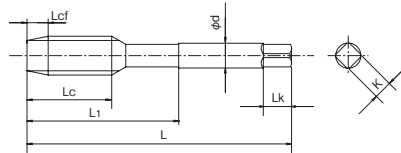
1. M9以下は突き出しセンタとなります。
Up to M9: with male center.

FOR STAINLESS STEELS
ステンレス用

EX-SUS-POT

Suitable for tapping through holes in difficult to machine stainless steels. Displays superb cutting characteristics and durability. This tap can also be used on materials such as heat resistant steels and nickel-chrome manganese steels.

被削性の悪いステンレス鋼の通り穴に使用し、すばらしい切れ味と耐久性を示します。ステンレス鋼の他、各種耐熱鋼および強じんなニッケルクロムマンガン鋼などにも適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
14125	M3 x 0.5	OH2	4P	46	11	19	4	3
14130	M4 x 0.7	OH2	4P	52	13	21	5	3
14135	M5 x 0.8	OH2	4P	60	16	24	5.5	3
14139	M6 x 1	OH2	4P	62	19	29	6	3
14147	M8 x 1.25	OH3	4P	70	22	37	6.2	3
14157	M10 x 1.5	OH3	4P	75	24	41	7	3
14169	M12 x 1.75	OH3	4P	82	29	48	8.5	3

1. M8以下は突き出しセンタとなります。
Up to M8: with male center.

HSS TAPS
ポイント

ポイントタップシリーズ
SPIRAL POINTED TAP SERIES

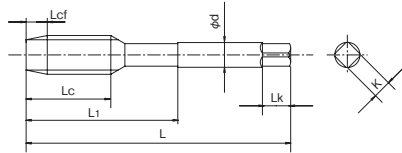
製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM				SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
EX-POT		○	○	◎							○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○
EX-SUS-POT								◎					◎							

TiN COATED
TiNコーティング

TIN-POT

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.

被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
10811	M3 × 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	3
10814	M4 × 0.7	OH2	5P	52	13	21	5	3
10817	M5 × 0.8	OH2	5P	60	16	24	5.5	3
10820	M6 × 1	OH2	5P	62	19	29	6	3
10823	M8 × 1.25	OH3	5P	70	22	37	6.2	3
10826	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3
10832	M12 × 1.75	OH4	5P	82	29	48	8.5	3

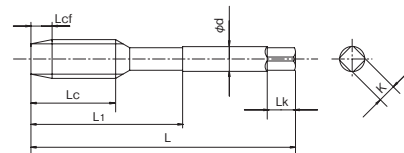
1. M8以下は突き出しセンタとなります。
Up to M8: with male center.

FOR DIFFICULT TO CUT MATERIAL
難削材用

CPM-POT

For through hole processing of materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. This tap can also be used to tap quenched and tempered materials with hardness of 20 ~ 45HRC.

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の20 ~ 45HRC程度の硬さの通り穴加工に最適です。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
22112	M3 × 0.5	OH3	5P	46	11	19	4	3
22120	M4 × 0.7	OH3	5P	52	13	21	5	3
22126	M5 × 0.8	OH3	5P	60	16	24	5.5	3
22130	M6 × 1	OH3	5P	62	19	29	6	3
22138	M8 × 1.25	OH3	5P	70	22	37	6.2	3
22146	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3
22166	M12 × 1.75	OH3	5P	82	29	48	8.5	3

1. M8以下は突き出しセンタとなります。
Up to M8: with male center.

HSS TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	Hardened Steels															
	C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
TIN-POT	○	○	○	○				◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CPM-POT			◎		◎				◎			○								

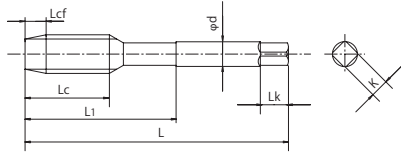
ULTRA SYNCHRO TAPS

ウルトラシンクロタップ

US-AL-RFT

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。



HSSE
V
 or
 N
20°
 逆ねじれ
 SHANK
h7
 単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
8311311	M6 × 1	OH3	6P	62	19	29	6	2
8311325	M8 × 1.25	OH4	6P	70	22	37	8	2

※ ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。
ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

1. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

HSS TAPS
ポイント

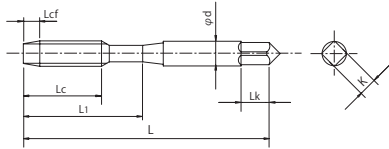
ポイントタップシリーズ
SPIRAL POINTED TAP SERIES

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM				SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
US-AL-RFT																	○	◎		◎

FOR STAINLESS STEELS [with water soluble coolant type]
ステンレス用(水溶性切削油剤対応タイプ)

CC-SUS-SFT

Able to tap stainless steel with water soluble coolant.
ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
8320624	M6 × 1	OH2	2.5P	62	10	29	6	3
8320628	M8 × 1.25	OH3	2.5P	70	13	37	6.2	3
8320632	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	15	41	7	3
8320638	M12 × 1.75	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	3

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

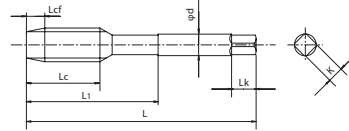
※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

ULTRA SYNCHRO TAPS
ウルトラシンクロタップ

US-AL-SFT

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
8311669	M3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	2
8311683	M4 × 0.7	OH3	3P	52	5.6	21	6	2
8311697	M5 × 0.8	OH3	3P	60	6.4	24	6	2
8311711	M6 × 1.0	OH3	3P	62	8	29	6	2
8311725	M8 × 1.25	OH4	3P	70	10	37	8	2

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

※ ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。
ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronised feed control.

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material		調質鋼 Hardened Steels				ステンレス 鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
CC-SUS-SFT		○					◎													
US-AL-SFT																○	◎	◎	◎	◎

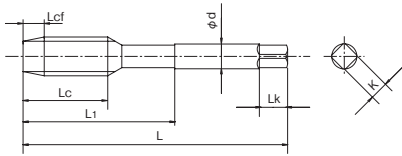
GENERAL APPLICATION

一般用

EX-SFT

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
18021	M2 x 0.4	OH1	2.5P	40	12	-	3	2
11544	M3 x 0.5	OH2	2.5P	46	11	19	4	3
11556	M4 x 0.7	OH2	2.5P	52	13	21	5	3
11571	M5 x 0.8	OH2	2.5P	60	16	24	5.5	3
11583	M6 x 1	OH2	2.5P	62	19	29	6	3
11601	M8 x 1.25	OH2	2.5P	70	22	37	6.2	3
11621	M10 x 1.5	OH2	2.5P	75	24	41	7	3
11624	M10 x 1.25	OH2	2.5P	75	24	41	7	3
11650	M12 x 1.75	OH2	2.5P	82	29	48	8.5	3
11653	M12 x 1.5	OH2	2.5P	82	29	48	8.5	3
11656	M12 x 1.25	OH2	2.5P	82	29	48	8.5	3
11680	M14 x 2	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3
11683	M14 x 1.5	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3
11705	M16 x 2	OH2	2.5P	95	32	52	12.5	3
11708	M16 x 1.5	OH2	2.5P	95	32	52	12.5	3
11730	M18 x 2.5	OH3	2.5P	100	37	55	14	4
11735	M18 x 1.5	OH2	2.5P	100	37	55	14	4
11757	M20 x 2.5	OH3	2.5P	105	37	58	15	4
11762	M20 x 1.5	OH2	2.5P	105	37	58	15	4
11799	M24 x 3	OH3	2.5P	120	45	66	19	4
11804	M24 x 1.5	OH2	2.5P	120	45	66	19	4

1. M3.5 ~ M6は突き出しセンタとなります。
M3.5 ≤ Threads Size ≤ M6: with male center.

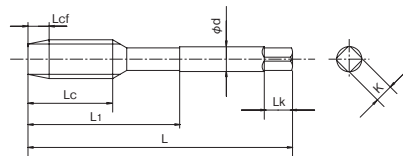
FOR STAINLESS STEELS

ステンレス用

EX-SUS-SFT

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
15111	M3 x 0.5	OH2	2.5P	46	11	19	4	3
15116	M4 x 0.7	OH2	2.5P	52	13	21	5	3
15120	M5 x 0.8	OH2	2.5P	60	16	24	5.5	3
15124	M6 x 1	OH2	2.5P	62	19	29	6	3
15132	M8 x 1.25	OH3	2.5P	70	22	37	6.2	3
15142	M10 x 1.5	OH3	2.5P	75	24	41	7	3
15154	M12 x 1.75	OH3	2.5P	82	29	48	8.5	3

1. M3.5 ~ M6は突き出しセンタとなります。
M3.5 ≤ Threads Size ≤ M6: with male center.

HSS TAPS
タップ

スパイラルタップシリーズ
SPIRAL FLUTED TAP SERIES

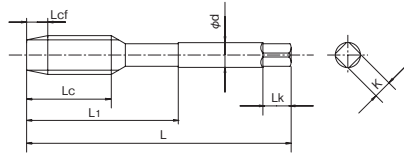
製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
EX-SFT		○		◎								○	○	○	○	○	○	○	○	○
EX-SUS-SFT								◎					◎							

TiN COATED
TiNコーティング

TIN-SFT

This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
10911	M3 x 0.5	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3
10914	M4 x 0.7	OH2	2.5P	52	4.9	21	5	3
10917	M5 x 0.8	OH2	2.5P	60	5.6	24	5.5	3
10920	M6 x 1	OH2	2.5P	62	7	29	6	3
10923	M8 x 1.25	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	3
10926	M10 x 1.5	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3
10932	M12 x 1.75	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3
10938	M12 x 1.25	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3

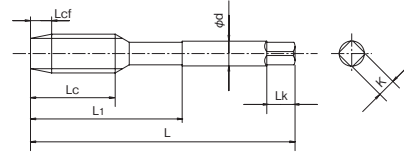
1. M3.5 ~ M6は突き出しセンタとなります。
M3.5 ≤ Threads Size ≤ M6: with male center.

FOR DIFFICULT TO CUT MATERIAL
難削材用

CPM-SFT

Most appropriate for blind hole processing of materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. It can also be used on quenched and tempered materials with hardness of 20 ~ 35HRC.

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の20 ~ 35HRC程度の硬さの止り穴加工に最適です。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
22262	M3 x 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	3
22270	M4 x 0.7	OH3	3P	52	13	21	5	3
22276	M5 x 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	3
22280	M6 x 1	OH3	3P	62	19	29	6	3
22288	M8 x 1.25	OH3	3P	70	22	37	6.2	3
22296	M10 x 1.5	OH3	3P	75	24	41	7	3
22316	M12 x 1.75	OH3	3P	82	29	48	8.5	3

1. M4 ~ M6は突き出しセンタとなります。
M4 ≤ Threads Size ≤ M6: with male center.

HSS TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼 Hardened Steels			ステンレス 鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
TIN-SFT	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○
CPM-SFT			◎	○	◎							○								

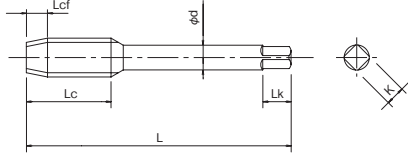
VP NU-ROLL TAP

VPニューロール

VP-NRT

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。



VP-NRT (PLUG)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
8317442	M2 x 0.4	RH4	4P	40	12	-	3
8317490	M2.6 x 0.45	RH4	4P	44	14	-	3
8317502	M3 x 0.5	RH5	4P	46	9	18	4
8317526	M4 x 0.7	RH6	4P	52	10	20	5
8317538	M5 x 0.8	RH6	4P	60	11	22	5.5
8317550	M6 x 1	RH7	4P	62	12	24	6
8317568	M8 x 1.25	RH7	4P	70	18	-	6.2

VP-NRT (Bottoming)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
8317443	M2 x 0.4	RH4	2P	40	12	-	3
8317491	M2.6 x 0.45	RH4	2P	44	14	-	3
8317503	M3 x 0.5	RH5	2P	46	9	18	4
8317527	M4 x 0.7	RH6	2P	52	10	20	5
8317539	M5 x 0.8	RH6	2P	60	11	22	5.5
8317551	M6 x 1	RH7	2P	62	12	24	6
8317569	M8 x 1.25	RH7	2P	70	18	-	6.2

- M2.6以下は油溝がありません。
Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
- 食付4P=P(通り穴用)、2P=B(止り穴用)
Lcf: 4P=P (for through holes), 2P=B (for blind holes)

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

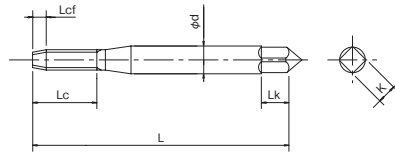
IT NU-ROLL TAP

ITニューロール

IT-NRT

The unique root truncation with root control prevent incomplete crest of thread and burrs. Effective especially in IT component.

タップ谷部で盛り上がりをごコントロールすることにより、山頂の割り込み、パリの無い高品質なタップ加工が可能です。



ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
8319811	M1 x 0.25	RH4	2P	30	5	-	3
8319815	M1.2 x 0.25	RH4	2P	32	5	-	3
8319819	M1.4 x 0.3	RH4	2P	34	6.5	-	3
8319825	M1.6 x 0.35	RH4	2P	36	7	-	3
8319831	M1.7 x 0.35	RH4	2P	36	8	-	3
8319843	M2 x 0.4	RH4	2P	40	8	-	3
8319847	M2.3 x 0.4	RH4	2P	42	9	-	3
8319879	M2.5 x 0.45	RH4	2P	44	9	-	3
8319891	M2.6 x 0.45	RH4	2P	44	9.5	-	3
8319903	M3 x 0.5	RH5	2P	46	9	18	4

- 食付2P=B(止り穴用)
Lcf: 2P=B (for blind holes)
- M2.6以下は油溝がありません。
Thread size ≤ M2.6 : without oil groove.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	シャンク径 d
8319925	NO.2 - 56UNC	RH4	2P	42	9.5	3
8319957	NO.4 - 40UNC	RH5	2P	44	11	3

- 食付2P=B(止り穴用)
Lcf: 2P=B (for blind holes)

HSS TAPS
フレッタ

溝なしタップシリーズ
FLUTELESS TAP SERIES

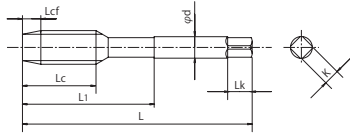
製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
VP-NRT	○	○	○	○				○					○	○	○		○	○		○
IT-NRT	○	○	○	○				○					○	○	○		○	○		○

FOR DIE CASTING
ダイカスト用

EX-DC-HT

Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
24824	M5 × 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	3
24825			1.5P					
24830	M6 × 1	OH3	3P	62	19	29	6	3
24831			1.5P					
24840	M8 × 1.25	OH4	3P	70	22	37	6.2	4
24842			1.5P					
24854	M10 × 1.5	OH4	3P	75	24	41	7	4
24855			1.5P					
24858	M10 × 1.25	OH4	3P	75	24	41	7	4
24859			1.5P					

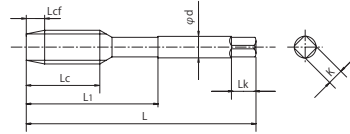
1. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

FOR CAST IRON
铸铁用

EX-FC-HT

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass castings, and other similar materials.

ねずみ铸铁、球状黒鉛铸铁、可鍛铸铁などの各種铸铁や黄銅鋳物に適しています。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
24536	M5 × 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	3
24537			1.5P					
24540	M6 × 1	OH3	3P	62	19	29	6	3
24541			1.5P					
24548	M8 × 1.25	OH4	3P	70	22	37	6.2	4
24549			1.5P					
24556	M10 × 1.5	OH4	3P	75	24	41	7	4
24557			1.5P					
24560	M10 × 1.25	OH4	3P	75	24	41	7	4
24561			1.5P					

1. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

HSS TAPS
タップ

STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
EX-DC-HT																	○	○	○	○
EX-FC-HT											○	○		○	○	○				

GENERAL APPLICATION

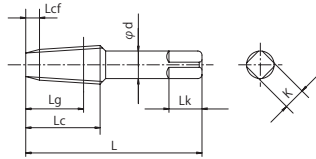
一般用

TPT

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT), which are used for processing short internal threads on joints.

PT : Taper pipe threads (for pressure-tight joints)

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いものねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。 PT: 耐密用



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	基準径位置 Lg	シャンク径 d	溝数 Flutes
23591	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4
23592	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

1. 1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

HSS TAPS
タップ

管用テーパタップシリーズ
TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	
	○	○								○	○	○	○	○		○	○	○	○	○

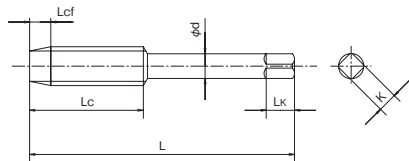
This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).

50HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

FOR HARDENED STEELS (50HRC ~ 60HRC)

超硬高硬度鋼用ハンドタップ

VX-OT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	盲下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
8330029	M2 x 0.4	OH3	3P	40	12	-	3	3
8330039	M2.3 x 0.4	OH3	3P	42	13	-	3	4
8330045	M2.5 x 0.45	OH3	3P	44	14	-	3	4
8330049	M2.6 x 0.45	OH3	3P	44	14	-	3	4
8330055	M3 x 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	4
8330061	M4 x 0.7	OH3	3P	52	13	21	5	4
8330067	M5 x 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	4
8330073	M6 x 1	OH3	3P	62	19	29	6	5
8330085	M8 x 1.25	OH3	3P	70	22	-	6.2	5

1. M6以下は突き出しセンタとなります。
Up to M6: with male center.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	盲下長 L1	シャンク径 d	溝数 Flutes
8330087	M8 x 1	OH3	3P	70	22	-	6.2	5
8330097	M10 x 1.5	OH3	3P	75	24	-	7	5
8330099	M10 x 1.25	OH3	3P	75	24	-	7	5
8330101	M10 x 1	OH3	3P	75	24	-	7	5
8330115	M12 x 1.75	OH3	3P	82	29	-	8.5	5
8330117	M12 x 1.5	OH3	3P	82	29	-	8.5	5
8330119	M12 x 1.25	OH4	3P	82	29	-	8.5	5
8330121	M12 x 1	OH3	3P	82	29	-	8.5	5

タップ

CARBIDE TAPS

超硬タップシリーズ
CARBIDE FLUTED TAP SERIES

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ庄延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
						◎													

DIN GENERAL & SUS APPLICATION

DIN 形状 一般用

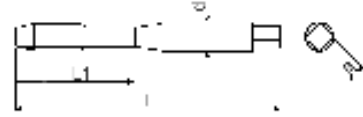
VA-POT

General application tap in DIN series. Suitable for carbon steel, alloy steel, mild steel, and stainless steel in through hole application.

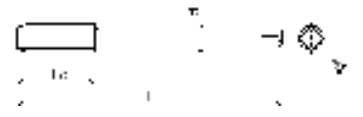
DINシリーズの一般用タップです。炭素鋼、合金鋼、軟鋼の通り穴加工に適しています。ステンレス鋼にも適しています。



DIN 371
DIN 2182



DIN 376
DIN 374
DIN 2183



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
63812560	M2 × 0.4	6H	4P	45	-	10	2.8
63812860	M2.5 × 0.45	6H	4P	45	-	14	2.8
63813360	M2.5 × 0.45	6H	4P	50	-	14.1	2.8
63813860	M3 × 0.5	6H	4P	56	-	18	3.5
63814060	M3.5 × 0.6	6H	4P	56	-	20	4
63814460	M4 × 0.7	6H	4P	63	-	21	4.5
63814960	M5 × 0.8	6H	4P	70	-	25	6
63815560	M6 × 1	6H	4P	80	-	30	6
63816160	M8 × 1.25	6H	4P	90	-	35	8
63816960	M10 × 1.5	6H	4P	100	-	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
63917960	M12 × 1.75	6H	4P	110	29	-	9
63919160	M14 × 2	6H	4P	110	30	-	11
63920260	M16 × 2	6H	4P	110	32	-	12
63921460	M18 × 2.5	6H	4P	125	34	-	14
63922860	M20 × 2.5	6H	4P	140	34	-	16
63923860	M22 × 2.5	6H	4P	140	34	-	18
63924760	M24 × 3	6H	4P	160	38	-	18
63926260	M27 × 3	6H	4P	160	38	-	20
63927160	M30 × 3.5	6H	4P	180	45	-	22
63928160	M33 × 3.5	6H	4P	180	50	-	25
63929460	M36 × 4	6H	4P	200	56	-	28

METRIC FINE DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
63713960	M3 × 0.35	6H	4P	56	9	-	2.2
63714560	M4 × 0.5	6H	4P	36	10	-	2.8
63715160	M5 × 0.5	6H	4P	70	12	-	3.5
63715760	M6 × 0.5	6H	4P	80	14	-	4.5
63715660	M6 × 0.75	6H	4P	80	14	-	4.5
63716360	M8 × 0.75	6H	4P	80	19	-	6
63716260	M8 × 1	6H	4P	90	22	-	6
63717160	M10 × 1	6H	4P	90	20	-	7
63717060	M10 × 1.25	6H	4P	100	24	-	7
63718260	M12 × 1	6H	4P	100	22	-	9
63718060	M12 × 1.5	6H	4P	100	22	-	9
63719260	M14 × 1.5	6H	4P	100	22	-	11
63720360	M16 × 1.5	6H	4P	100	22	-	12
63721660	M18 × 1.5	6H	4P	110	25	-	14
63723060	M20 × 1.5	6H	4P	125	25	-	16
63724060	M22 × 1.5	6H	4P	125	25	-	18
63725060	M24 × 1.5	6H	4P	140	28	-	18

METRIC 6G DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
63812599	M2 × 0.4	6G	4P	45	-	10	2.8
63813399	M2.5 × 0.45	6G	4P	50	-	14	2.8
63813899	M3 × 0.5	6G	4P	56	-	18	3.5
63814499	M4 × 0.7	6G	4P	63	-	21	4.5
63814999	M5 × 0.8	6G	4P	70	-	25	6
63815599	M6 × 1	6G	4P	80	-	30	6
63816199	M8 × 1.25	6G	4P	90	-	35	8
63816999	M10 × 1.5	6G	4P	100	-	39	10

METRIC 6G DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
63917999	M12 × 1.75	6G	4P	110	29	-	9
63919199	M14 × 2	6G	4P	110	30	-	11
63920290	M16 × 2	6G	4P	110	32	-	12

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	
VA-POT	○	○		○				○					○								

HSS TAPS DIN
DINタップシリーズ

DIN GENERAL & SUS APPLICATION

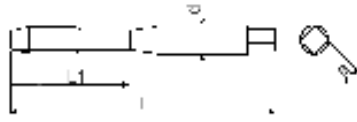
DIN 形状 一般用

VA-POT

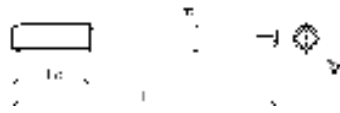
General application tap in DIN series. Suitable for carbon steel, alloy steel, mild steel, and stainless steel in through hole application.

DINシリーズの一般用タップです。炭素鋼、合金鋼、軟鋼の通り穴加工に適しています。ステンレス鋼にも適しています。

DIN 371
DIN 2182



DIN 376
DIN 374
DIN 2183



HSS TAPS DIN
タップ

DIN TAP SERIES
DINタップシリーズ

UNC DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
74845720	4-40 UNC	2B	4P	56	-	12	3.5
74845920	5-40 UNC	2B	4P	56	-	17	3.5
74846130	6-32 UNC	2B	4P	56	-	21	4
74846430	8-32 UNC	2B	4P	63	-	21	5
74846630	10-24 UNC	2B	4P	70	-	25	6
74847150	1/4-20 UNC	2B	4P	80	-	30	7
74847450	5/16-18 UNC	2B	4P	90	-	35	8
74847950	3/8-16 UNC	2B	4P	90	-	35	9

UNF DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75148650	7/16-20 UNF	2B	4P	100	20	-	8
75149150	1/2-20 UNF	2B	4P	100	22	-	9
75149650	9/16-18 UNF	2B	4P	100	22	-	11
75150450	5/8-18 UNF	2B	4P	100	22	-	12
75151750	3/4-16 UNF	2B	4P	110	25	-	14
75152860	7/8-14 UNF	2B	4P	125	25	-	18
75153960	1"-12 UNF	2B	4P	125	25	-	18

UNC DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75148450	7/16-14 UNC	2B	4P	100	24	-	8
75148950	1/2-13 UNC	2B	4P	110	29	-	9
75149450	9/16-12 UNC	2B	4P	110	30	-	11
75150150	5/8-11 UNC	2B	4P	110	32	-	12
75151550	3/4-10 UNC	2B	4P	125	34	-	14
75152660	7/8-9 UNC	2B	4P	140	34	-	18
75153860	1"-8 UNC	2B	4P	160	38	-	18

UNJ(JC) DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48002457	4-40 UNJC	3B	4P	56	-	12	3.5
48002461	6-32 UNJC	3B	4P	56	-	21	4
48002464	8-32 UNJC	3B	4P	63	-	21	4.5

UNJ(F) DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48002467	10-32 UNJF	3B	4P	70	-	25	6
48002472	1/4-28 UNJF	3B	4P	80	-	30	7
48002476	5/16-24 UNJF	3B	4P	90	-	35	8
48002481	3/8-24 UNJF	3B	4P	90	-	35	9

UNF DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75146220	6-40 UNF	2B	4P	56	-	21	4
75146730	10-32 UNF	2B	4P	70	-	25	6
75147240	1/4-28 UNF	2B	4P	80	-	30	7
75147640	5/16-24 UNF	2B	4P	90	-	35	8
75148140	3/8-24 UNF	2B	4P	90	-	35	9

UNJ(F) DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48002486	7/16-20 UNJF	3B	4P	100	20	-	8
48002491	1/2-20 UNJF	3B	4P	100	22	-	9

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
VA-POT	○	○		○				○					○							

DIN GENERAL & SUS APPLICATION

DIN 形状 一般用

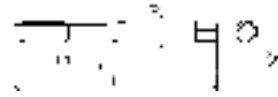
VA-SFT

General application tap in DIN series. Suitable for carbon steel, alloy steel, mild steel, and stainless steel in blind hole application.

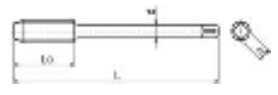
DINシリーズの一般用タップです。炭素鋼、合金鋼、軟鋼の通り穴加工に適しています。ステンレス鋼にも適しています。



DIN 371
DIN 2182



DIN 376
DIN 374
DIN 2183



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
65312560	M2 × 0.4	6H	2.5P	45	-	10	2.8
65312860	M2.2 × 0.45	6H	2.5P	45	-	14	2.8
65313360	M2.5 × 0.45	6H	2.5P	50	-	14.1	2.8
65313860	M3 × 0.5	6H	2.5P	56	-	18	3.5
65314060	M3.5 × 0.6	6H	2.5P	56	-	20	4
65314460	M4 × 0.7	6H	2.5P	63	-	21	4.5
65314960	M5 × 0.8	6H	2.5P	70	-	25	6
65315560	M6 × 1	6H	2.5P	80	-	30	6
65316160	M8 × 1.25	6H	2.5P	90	-	35	8
65316960	M10 × 1.5	6H	2.5P	100	-	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
65417960	M12 × 1.75	6H	2.5P	110	18	-	9
65419160	M14 × 2	6H	2.5P	110	20	-	11
65420260	M16 × 2	6H	2.5P	110	20	-	12
65421460	M18 × 2.5	6H	2.5P	125	25	-	14
65422860	M20 × 2.5	6H	2.5P	140	25	-	16
65423860	M22 × 2.5	6H	2.5P	140	25	-	18
65424760	M24 × 3	6H	2.5P	160	30	-	18
65426260	M27 × 3	6H	2.5P	160	30	-	20
65427160	M30 × 3.5	6H	2.5P	180	35	-	22
65428160	M33 × 3.5	6H	2.5P	180	35	-	25
65429460	M36 × 4	6H	2.5P	200	40	-	28

METRIC FINE DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
65513960	M3 × 0.35	6H	2.5P	56	4	-	2.2
95514560	M4 × 0.5	6H	2.5P	63	6	-	2.8
65515160	M5 × 0.5	6H	2.5P	70	7	-	3.5
65515760	M6 × 0.5	6H	2.5P	80	8	-	4.5
65515660	M6 × 0.75	6H	2.5P	80	8	-	4.5
65516360	M8 × 0.75	6H	2.5P	80	10	-	6
65516260	M8 × 1	6H	2.5P	90	10	-	6
65517160	M10 × 1	6H	2.5P	90	12	-	7
65517060	M10 × 1.25	6H	2.5P	100	12	-	7
65518260	M12 × 1	6H	2.5P	100	14	-	9
65518060	M12 × 1.5	6H	2.5P	100	14	-	9
65519260	M14 × 1.5	6H	2.5P	100	16	-	11
65520360	M16 × 1.5	6H	2.5P	100	16	-	12
65521660	M18 × 1.5	6H	2.5P	110	20	-	14
65523060	M20 × 1.5	6H	2.5P	125	20	-	16
65524060	M22 × 1.5	6H	2.5P	125	20	-	18
65525060	M24 × 1.5	6H	2.5P	140	24	-	18

METRIC 6G DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
65312599	M2 × 0.4	6G	2.5P	45	-	10	2.8
65313399	M2.5 × 0.45	6G	2.5P	50	-	14	2.8
65313899	M3 × 0.5	6G	2.5P	56	-	18	3.5
65314499	M4 × 0.7	6G	2.5P	63	-	21	4.5
65314999	M5 × 0.8	6G	2.5P	70	-	25	6
65315599	M6 × 1	6G	2.5P	80	-	30	6
65316199	M8 × 1.25	6G	2.5P	90	-	35	8
65316999	M10 × 1.5	6G	2.5P	100	-	39	10

METRIC 6G DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
65417999	M12 × 1.75	6G	2.5P	110	18	-	9
65419199	M14 × 2	6G	2.5P	110	20	-	11
65420299	M16 × 2	6G	2.5P	110	20	-	12

被削材質 Work Material 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物
	Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
VA-SFT	○	○		○				○					○							

HSS TAPS DIN

DIN TAP SERIES

DIN GENERAL & SUS APPLICATION

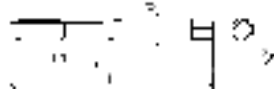
DIN 形状 一般用

VA-SFT

General application tap in DIN series. Suitable for carbon steel, alloy steel, mild steel, and stainless steel in blind hole application.

DINシリーズの一般用タップです。炭素鋼、合金鋼、軟鋼の通り穴加工に適しています。ステンレス鋼にも適しています。

DIN 371
DIN 2182



DIN 376
DIN 374
DIN 2183



HSS TAPS DIN
タップ

DIN TAP SERIES
DINタップシリーズ

UNC DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
74945730	4-40 UNC	2B	2.5P	56	-	12	3.5
74945930	5-40 UNC	2B	2.5P	56	-	17	3.5
74946130	6-32 UNC	2B	2.5P	56	-	21	4
74946430	8-32 UNC	2B	2.5P	63	-	21	4.5
74946630	10-24 UNC	2B	2.5P	70	-	25	6
74947150	1/4-20 UNC	2B	2.5P	80	-	30	7
74947450	5/16-18 UNC	2B	2.5P	90	-	35	8
74947950	3/8-16 UNC	2B	2.5P	90	-	35	9

UNF DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75248650	7/16-20 UNF	2B	2.5P	100	15	-	9
75249150	1/2-20 UNF	2B	2.5P	100	16	-	9
75249650	9/16-18 UNF	2B	2.5P	100	17	-	11
75250450	5/8-18 UNF	2B	2.5P	100	18	-	12
75251750	3/4-16 UNF	2B	2.5P	110	21	-	16
75252860	7/8-14 UNF	2B	2.5P	125	23	-	18
75253960	1"-12 UNF	2B	2.5P	125	25	-	18

UNC DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75248450	7/16-14 UNC	2B	2.5P	100	19	-	8
75248950	1/2-13 UNC	2B	2.5P	110	20	-	9
75249450	9/16-12 UNC	2B	2.5P	110	22	-	11
75250150	5/8-11 UNC	2B	2.5P	110	24	-	12
75251550	3/4-10 UNC	2B	2.5P	125	26	-	14
75252660	7/8-9 UNC	2B	2.5P	140	29	-	18
75253860	1"-8 UNC	2B	2.5P	160	32	-	18

UNJ(JC) DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48001457	4-40 UNJC	3B	2.5P	56	-	12	3.5
48001461	6-32 UNJC	3B	2.5P	56	-	21	4
48001464	8-32 UNJC	3B	2.5P	63	-	21	4.5

UNJ(F) DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48001467	10-32 UNJF	3B	2.5P	70	-	25	6
48001472	1/4-28 UNJF	3B	2.5P	80	-	30	7
48001476	5/16-24 UNJF	3B	2.5P	90	-	35	8
48001481	3/8-24 UNJF	3B	2.5P	90	-	35	9

UNF DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
75246220	6-40 UNF	2B	2.5P	56	-	21	4
75246730	10-32 UNF	2B	2.5P	70	-	25	6
75247240	1/4-28 UNF	2B	2.5P	80	-	30	7
75247640	5/16-24 UNF	2B	2.5P	90	-	35	8
75248140	3/8-24 UNF	2B	2.5P	90	-	35	9

UNJ(F) DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48001486	7/16-20 UNJF	3B	2.5P	100	15	-	8
48001491	1/2-20 UNJF	3B	2.5P	100	16	-	9

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
VA-SFT	○	○		○			○						○							

DIN GENERAL & SUS APPLICATION

DIN 形状 一般用

AW-SFT

Able to tap forged steel and FCD in Automobile industry such as tie rod ends, crankshaft and conrod.

Unique flute form help chips broken into small pieces and oil hole maximize chip evacuation.

鍛造スチールやFCD材のタイロッドエンド、クランクシャフト、コンロッドに代表される自動車部品の加工に最適です。

独特の溝フォームと内部給油により高い切りくず排出性が得られます。



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48063149	M5 x 0.8	6H	2.5P	70	8	25	6
48063155	M6 x 1	6H	2.5P	80	10	30	6
48063161	M8 x 1.25	6H	2.5P	90	12.5	35	8
48063169	M10 x 1.5	6H	2.5P	100	15	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48063179	M12 x 1.75	6H	2.5P	110	17.5	-	9
48063191	M14 x 2	6H	2.5P	110	20	-	11
48063202	M16 x 2	6H	2.5P	110	20	-	12

METRIC FINE DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48063170	M10 x 1.25	6H	2.5P	100	12.5	-	7
48063171	M10 x 1	6H	2.5P	90	10	-	7
48063180	M12 x 1.5	6H	2.5P	100	15	-	9
48063181	M12 x 1.25	6H	2.5P	100	12.5	-	9
48063192	M14 x 1.5	6H	2.5P	100	15	-	11
48063203	M16 x 1.5	6H	2.5P	100	15	-	12
48063216	M18 x 1.5	6H	2.5P	110	15	-	14
48063230	M20 x 1.5	6H	2.5P	125	20	-	16

HSS TAPS DIN

DIN TAP SERIES

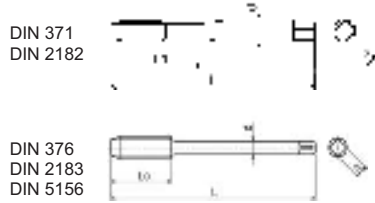
製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
AX-SFT	○	○						○					○							

Able to tap stainless steel with water soluble coolant. It is also suited for tapping in aluminum alloy and mild steel.

切りくず処理が難しいステンレス鋼に水溶性切削油剤でも良好な切りくずを排出します。

DIN CHIP CONTROL TAP
DIN 形状 チップコントロール

CC-SFT



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032125	M2 x 0.4	6HX	2.5P	45	3.5	8	2.8
48032133	M2.5 x 0.45	6HX	2.5P	50	4	10	2.8
48032138	M3 x 0.5	6HX	2.5P	56	4.5	12	3.5
48032144	M4 x 0.7	6HX	2.5P	63	6.5	16	4.5
48032149	M5 x 0.8	6HX	2.5P	70	7	20	6
48032155	M6 x 1	6HX	2.5P	80	9	24	6
48032161	M8 x 1.25	6HX	2.5P	90	11	11	8
48032169	M10 x 1.5	6HX	2.5P	100	13.5	14	10

METRIC FINE DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032179	M12 x 1.75	6HX	2.5P	110	16	-	9
48032191	M14 x 2	6HX	2.5P	110	18	-	11
48032202	M16 x 2	6HX	2.5P	110	18	-	12
48032214	M18 x 2.5	6HX	2.5P	125	23	-	14
48032228	M20 x 2.5	6HX	2.5P	140	23	-	16
48032247	M24 x 3	6HX	2.5P	160	27	-	18

UN(J)C DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032464	8-32 UN(J)C	2B/3B	2.5P	63	-	16.7	4.5
48032466	10-24 UN(J)C	2B/3B	2.5P	70	-	19.3	6
48032471	1/4-20 UN(J)C	2B/3B	2.5P	80	-	25.4	7
48032474	5/16-18 UN(J)C	2B/3B	2.5P	90	-	13	8
48032479	3/8-16 UN(J)C	2B/3B	2.5P	90	-	15	9

UN(J)C DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032484	7/16-14 UN(J)C	2B/3B	2.5P	100	17	-	8
48032489	1/2-13 UN(J)C	2B/3B	2.5P	110	18	-	9
48032501	5/8-11 UN(J)C	2B/3B	2.5P	110	21	-	12
48032515	3/4-10 UN(J)C	2B/3B	2.5P	125	23	-	14
48032526	7/8-9 UN(J)C	2B/3B	2.5P	140	26	-	18
48032538	1"-8 UN(J)C	2B/3B	2.5P	160	29	-	19

UN(J)F DIN 2182

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032467	10-32 UN(J)F	2B/3B	2.5P	70	-	19.3	6
48032472	1/4-28 UN(J)F	2B/3B	2.5P	80	-	25.4	7
48032476	5/16-24 UN(J)F	2B/3B	2.5P	90	-	11	8
48032481	3/8-24 UN(J)F	2B/3B	2.5P	90	-	12	9

UN(J)F DIN 2183

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48032486	7/16-20 UN(J)F	2B/3B	2.5P	100	14	-	9
48032491	1/2-20 UN(J)F	2B/3B	2.5P	100	15	-	9

G SERIES DIN 5156

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48034838	G 1/8-28	-	2.5P	90	-	10	7
48034839	G 1/4-19	-	2.5P	100	-	15	11
48034840	G 3/8-19	-	2.5P	100	-	15	12
48034841	G 1/2-14	-	2.5P	125	-	20	16

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	
CC-SFT	◎	◎						◎					◎				○				

HSS TAPS DIN
DIN TAP SERIES
DINタップシリーズ

DIN CHIP CONTROL TAP

DIN 形状 チップコントロール

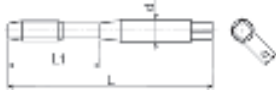
CC-HL-SFT

Able to tap stainless steel with water soluble coolant. It is also suited for tapping in aluminum alloy and mild steel.

切りくず処理が難しいステンレス鋼に水溶性切削油剤でも良好な切りくずを排出します。



DIN 2182



UN(J)F DIN 2182



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48033467	10-32 UN(J)F	2B/3B	2.5P	80	7.2	30.4	7
48033472	1/4-28 UN(J)F	2B/3B	2.5P	90	11	35	8
48033476	5/16-24 UN(J)F	2B/3B	2.5P	90	12	35	9
48033481	3/8-24 UN(J)F	2B/3B	2.5P	100	14	39	11

DIN AUTOMOBILE STEEL COMPONENT

DIN 形状 チップコントロール

VPO-MT

Developed specially for automobile steel components such as crankshaft. Unique flute form to break chips into small pieces and oil hole enable high speed tapping.

クランクシャフトを始めとする自動車のスチール部品加工用に開発されたタップです。切りくずを細かく分断する溝フォームと内部給油による高い切りくず排出性により、高速加工を可能にしています。



DIN 376
DIN 374



METRIC DIN 374



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
T0803919	M10 x 1	6HX	5P	90	12	-	7
T0803920	M10 x 1.25	6HX	5P	100	15	-	7
T0803921	M12 x 1.25	6HX	2.5P	100	15	-	9
T0803922	M12 x 1.5	6HX	2.5P	100	18	-	9
T0803924	M14 x 1.5	6HX	2.5P	100	18	-	11
T0803926	M16 x 1.5	6HX	2.5P	100	18	-	12

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
T0803923	M14 x 2	6HX	2.5P	110	24	-	6
T0803925	M16 x 2	6HX	2.5P	110	24	-	8

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	
CC-HL-SFT	○	○						○					○				○				
VPO-MT					○						○	○									

DIN ZERO TAP
DIN形状 セロタップ

V-DC-MT

Ideal for aluminum casting alloy and cast iron while using synchronized feed control machine due to rake angle 0 degree.

すくい角0度と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用することにより、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48039149	M5 × 0.8	6HX	2.5P	70	10	25	6
48039155	M6 × 1.0	6HX	2.5P	80	12	30	6
48039161	M8 × 1.25	6HX	2.5P	90	15	35	8
48039169	M10 × 1.5	6HX	2.5P	100	18	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48039179	M12 × 1.75	6HX	2.5P	110	21	-	9
48039191	M14 × 2	6HX	2.5P	110	24	-	11
48039202	M16 × 2	6HX	2.5P	110	24	-	12

METRIC FINE DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48039170	M10 × 1.25	6HX	2.5P	100	18	-	7
48039181	M12 × 1.25	6HX	2.5P	100	21	-	9
48039180	M12 × 1.5	6HX	2.5P	100	21	-	9
48039192	M14 × 1.5	6HX	2.5P	100	24	-	11
48039203	M16 × 1.5	6HX	2.5P	100	24	-	12

DIN ZERO TAP WITH OIL HOLE
DIN形状 セロタップ

OIL-V-DC-MT

Enables high speed tapping in aluminum casting alloy and cast iron due to oil hole that helps chip evacuation.

内部給油により切りくず排出性が向上し、アルミ合金鋳物等の高速加工を実現します。



METRIC DIN 371

Oil Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48040149	M5 × 0.8	6HX	2.5P	70	10	25	6
48040155	M6 × 1.0	6HX	2.5P	80	12	30	6
48040161	M8 × 1.25	6HX	2.5P	90	15	35	8
48040169	M10 × 1.5	6HX	2.5P	100	18	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48040179	M12 × 1.75	6HX	2.5P	110	21	-	9
48040191	M14 × 2	6HX	2.5P	110	24	-	11
48040202	M16 × 2	6HX	2.5P	110	24	-	12

METRIC FINE DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48040170	M10 × 1.25	6HX	2.5P	100	18	-	7
48040181	M12 × 1.25	6HX	2.5P	100	21	-	9
48040180	M12 × 1.5	6HX	2.5P	100	21	-	9
48040192	M14 × 1.5	6HX	2.5P	100	24	-	11
48040203	M16 × 1.5	6HX	2.5P	100	24	-	12

HSS TAPS DIN

DIN TAP SERIES
DINタップシリーズ

製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
V-DC-MT											○	○						○		
OIL-V-DC-MT											○	○						○		

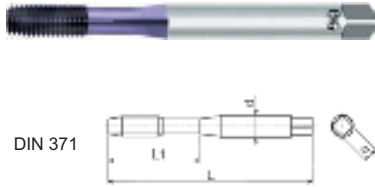
DIN VP NU-ROLL TAP

DIN形状 Vニューロール

V-NRT-B

Enable high cutting speed tapping in aluminum, stainless & steels due to Cobalt HSS substrate.
2 pitch lead eliminates swarf problems.

コバルトハイスと特殊なねじ仕様により、アルミ、ステンレス、スチール等幅広い被削材で長寿命加工が可能です。



ISO 2/4HX For M1 and M1.2



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48003111	M1 x 0.25	4HX	B	40	-	6	2.5
48003113	M1.2 x 0.25	4HX	B	40	-	6	2.5
66711568	M1.4 x 0.3	6HX	B	40	-	9	2.5
66711868	M1.6 x 0.35	6HX	B	40	-	10	2.5
66712568	M2 x 0.4	6HX	B	45	-	9	2.8
66712868	M2.2 x 0.45	6HX	B	45	-	14	2.8
66713368	M2.5 x 0.45	6HX	B	50	-	14	2.8
66713868	M3 x 0.5	6HX	B	56	-	18	3.5
66714068	M3.5 x 0.6	6HX	B	56	-	20	4
66714468	M4 x 0.7	6HX	B	63	-	21	4.5
66714968	M5 x 0.8	6HX	B	70	-	25	6

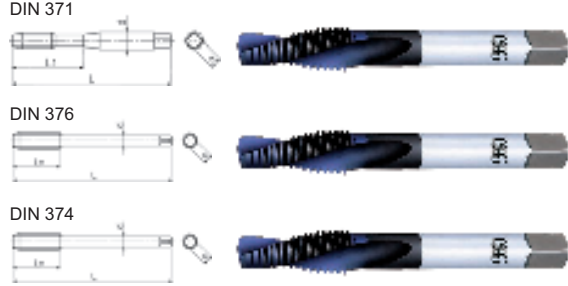
DIN AUTOMOBILE STEEL COMPONENT

DIN形状 自動車スチールパーツ

WXL-CPM-RFT

Designed specially for through holes in connection rods and wheel hubs which is for tapping speed ca up 40m/min.
This is also suitable for forged steel automotive components.

ハブやコネクティングロッドの通り穴専用にデザインされており、自動車関連のスチール鍛造部品への安定加工を実現します。



METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48043155	M6 x 1	6HX	5P	80	-	30	6
48043158	M7 x 1	6HX	5P	80	-	30	7
48043161	M8 x 1.25	6HX	5P	90	-	35	8
48043165	M9 x 1.25	6HX	5P	90	-	35	9
48043169	M10 x 1.5	6HX	5P	100	-	39	10

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48043174	M11 x 1.5	6HX	5P	100	24	-	8
48043179	M12 x 1.75	6HX	5P	110	29	-	9
48043191	M14 x 2	6HX	5P	110	30	-	11
48043202	M16 x 2	6HX	5P	110	32	-	12
48043214	M18 x 2.5	6HX	5P	125	34	-	14

METRIC DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48043162	M8 x 1	6HX	5P	90	22	-	6
48043166	M9 x 1	6HX	5P	90	22	-	7
48043171	M10 x 1	6HX	5P	90	20	-	7
48043170	M10 x 1.25	6HX	5P	100	24	-	7
48043175	M11 x 1.25	6HX	5P	100	24	-	8
48043181	M12 x 1.25	6HX	5P	100	22	-	9
48043180	M12 x 1.5	6HX	5P	100	22	-	9
48043192	M14 x 1.5	6HX	5P	100	22	-	11
48043203	M16 x 1.5	6HX	5P	100	22	-	12
48043216	M18 x 1.5	6HX	5P	110	25	-	14

HSS TAPS DIN

DIN TAP SERIES

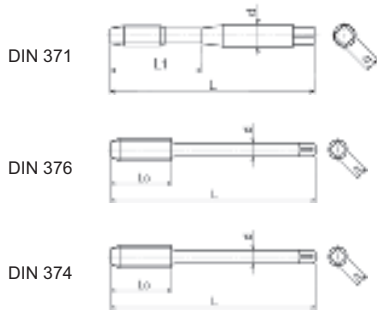
製品記号 Abbreviation	被削材質 Work Material				調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物
	低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	
V-NRT-B	○	○	○	○				○						○	○	○		○	○		○
WXL-CPM-RFT		○	○	○	○			○	○	○	○	○	○								

Long tool life in Carbon and Alloy steels thanks to the high wear resistance and toughness of the Cobalt HSS substrate.

炭素鋼、合金鋼において切削タップに比べトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

DIN ZERO TAP WITH OIL HOLE
DIN形状 セロタップ

OIL-S-XPf



HSS TAPS DIN
タップ

DIN TAP SERIES
DINタップシリーズ

METRIC DIN 371

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48042155	M6 × 1	6HX	B	80	-	30	6
48042158	M7 × 1	6HX	B	80	-	30	7
48042161	M8 × 1.25	6HX	B	90	-	35	8
48042165	M9 × 1.25	6HX	B	90	-	35	9
48042169	M10 × 1.5	6HX	B	100	-	39	10

METRIC DIN 374

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48042162	M8 × 1	6HX	B	90	10	-	6
48042166	M9 × 1	6HX	B	90	10	-	7
48042171	M10 × 1	6HX	B	90	12	-	7
48042170	M10 × 1.25	6HX	B	100	12	-	7
48042175	M11 × 1.25	6HX	B	100	12	-	8
48042181	M12 × 1.25	6HX	B	100	15	-	9
48042180	M12 × 1.5	6HX	B	100	15	-	9
48042192	M14 × 1.5	6HX	B	100	15	-	11
48042203	M16 × 1.5	6HX	B	100	15	-	12
48042216	M18 × 1.5	6HX	B	110	20	-	14

METRIC DIN 376

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d
48042174	M11 × 1.5	6HX	B	100	15	-	8
48042179	M12 × 1.75	6HX	B	110	17	-	9
48042191	M14 × 2	6HX	B	110	20	-	11
48042202	M16 × 2	6HX	B	110	20	-	12
48042214	M18 × 2.5	6HX	B	125	25	-	14

被削材質 Work Material 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物
	Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC
OIL-S-XPf	○	○	○	○	○			○	○				○	○	○		○	○		○