

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

## IPO

## Iシリーズ ポイントタップ

## 仕様特長



## 被削材と推奨タッピング速度

低炭素鋼  
Low carbon steels  
~5  
(m/min)

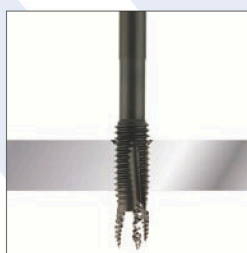
\*アイコンについてはP28参照



ブリスターパック

## ■商品の特長

- ボール盤での低速加工に使用する通り穴用タップです。
- 身の回りにある鉄製品 (SPCやSS400等) への加工にお使いください。
- 鉄への加工に最適な表面処理 (酸化処理) を施しています。
- 試作部品製作等の少量のめねじ加工。
- 食付き部にねじれ溝をつけており、切りくずが進行方向に排出されますので、通り穴へのねじ立てにお使いください。



通り穴へのねじ立て

## ■使用方法

- 加工物にドリル等で、ねじの呼びに合った下穴をあけてからタップ加工を行ってください。
- ボール盤での加工は、5m/min以下でお使いください。
- 加工時には切削油をご使用ください。



タップハンドルを用いての手回し加工



ボール盤での機械加工

## ■ねじ下穴径表

単位:mm

ねじの呼び	最小許容寸法	めねじ内径		ドリル径	ひっかかり率
		6H (2級)	7H (3級)		
M3 × 0.5	2.459	2.599	2.639	2.6 (2.5)	74% (92%)
M4 × 0.7	3.242	3.422	3.466	3.4 (3.3)	79% (92%)
M5 × 0.8	4.134	4.344	4.384	4.3 (4.2)	81% (92%)
M6 × 1	4.917	5.153	5.217	5.1 (5.0)	83% (92%)
M8 × 1.25	6.647	6.912	6.982	6.9 (6.8)	91% (89%)
M10 × 1.5	8.376	8.676	8.751	8.6 (8.5)	86% (92%)

注1) この表の推奨ドリルサイズは7H (3級) めねじを対象とし、市販の標準ドリルから選定したものである。

注2) カッコをつけたドリルサイズはドリルの拡大が多い場合もしくは6H (2級) のめねじ加工に対して使用する。

## 【関連商品】

## シャンクアジャスター

- 深い位置へのねじ立てにはシャンクアジャスターをお使いください。
  - Iシリーズ (IHT/ISP/IPO) がワンタッチで脱着可能です。
- \*シャンクアジャスターについての詳細はP640を参照ください。



右記の動画サイトからもご覧いただけます。

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

タ  
超  
硬  
ブ

タ  
ロ  
ツ  
プ  
ル

特殊  
ねじ  
タップ  
簡易  
検査  
ツール

管  
用  
ブ

カ  
ハ  
ツ  
カ  
ル

ダ  
イス

セン  
タル  
タ  
工  
具