

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



PO

ポイントタップ
仕様特長



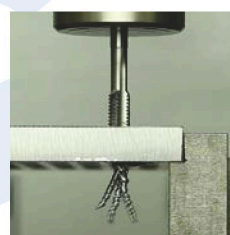
被削材と推奨タッピング速度

中炭素鋼
Medium carbon steels
5~10
(m/min)

*アイコンについてはP28参照

■商品の特長

- 食付き部の切刃側の溝を斜めに削りとって、切りくずが前方に送り出されるようにしてあるので、切りくずによる障害が無く通り穴に最適。
- ストレート溝が浅いので強度が高い。



POでの切りくず排出状況

■POと+POの違いについて

PO ボール盤やマシニングセンタの中低速加工用

標準タップシリーズPO (通り穴用)

旧名称	現名称	寸法範囲
N-PO	PO	M1.2~M50

リジット以外 (ボール盤等) の加工で効果を発揮します。

+PO マシニングセンタ中速加工用/同期送り推奨

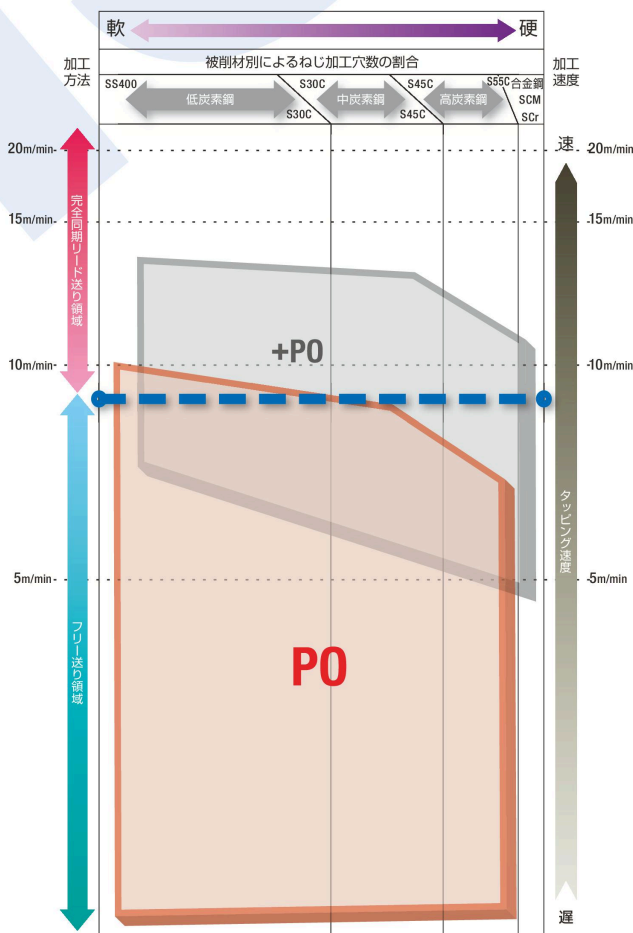
プラスシリーズ +PO (通り穴用)

旧名称	現名称	寸法範囲
N+PO	+PO	M3~M6

加工機が同期送り (リジット) の加工で効果を発揮します。

*どちらも加工環境に合わせて開発された汎用ポイントタップです。

■商品体系表



加工可能範囲を図案化したイメージ図です。

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

超
硬
ツ
プ

タ
ロ
ー
プ
ル

特殊
ねじ
検査
ツール

管
ツ
プ

カ
タ
カ
ル

ダ
イス

セン
タル
ノ
ズ
ノ
工
具