



幅広いワーク&条件領域で使える高効率・多機能タップ

A-TAP

A

迷う前にコレ！タップ選びのマストアイテム

動画



カタログ



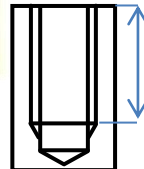
こんなお困りごとに…

- 切りくずが詰まる！からまる！引っかかる…
- 下穴余裕の無い止り穴加工が増えていてお手上げ…
- GPゲージ検査できついものが多く、さらい直しが面倒…

詰まりによる
タップ折損



有効ねじ長さ
最低〇〇mmのこと



通り側GP
がきつい



切りくずを常に“ベストな形状”で生み出すヒミツ！

- 切れ味重視の刃先がスパッと切り込み…
- 先の強ねじれ溝でカールを小さくギュッとコンパクトにまとめて…
- 後の弱ねじれ溝でスムーズに吐き出す！

不等リード溝

<スパイラルタップA-SFT>

条件が変わっても切りくず形状は安定！

Vc 10m/min

例) S45C

Vc 30m/min

Point!

Aタップ性能をさらに引き出す
タップホルダ
シンクロマスター

同期送り&固定式ホルダ環境での
不安要素を解決！



カタログ



【加工穴数】

(S45C A-SFT M4 1P Vc=10)

シンクロマスター 1,000

シンクロマスター 888

231 } 耐久約5倍
169 } 早期
 } 摩耗

0 500 1,000 1,500
固定式ホルダ 【穴数】

止り穴の奥まで突っ込める！極短食付1Pを在庫！

ショートチャンファ

<A-SFT
M3~M12>

【加工指示例】

- ・M10X1.5
- ・ワーク厚さ15mm
- ・有効ねじ長さ最低10mmのこと

一般用スパイラルタップ

ショートチャンファ

ワーク厚 15

食付き 2.5P

突出しセンタあり (呼びによる)

確保できず！

有効ねじ長さ

食付き 1P

ねじ側突出しセンタ除去済み

十分確保！

有効ねじ長さ

オーバサイズ活用でゆとりの仕上り！

一般推奨精度STD (=スタンダード) より

ねじ部が“太く”設計されたものが選べる！

※1ランクあたり+0.02mm太い (ピッチ0.7以上)
+0.015mm太い (ピッチ0.6以下)

Point!



仕上がり寸法が縮小しやすい、
アルミ・銅・樹脂などに有効！

呼び	精度表記
M6X1	STD
	STD+1
	STD+2
M6X0.75	STD
	STD+1

細目も
在庫！



通り側GP
がきつい！

STD



オーバサイズ

仕上がり寸法にゆとり！
GPゲージもスムーズに通る！