

RoHS10

シャング径 D公差	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A)DREEGより選択	
		Type	刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	SKD11相当 60~63HRC	(D5~25) MP タップ大径タイプ (D8~25) MPL	(A)	S	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	(D5~25) MPH タップ大径タイプ (D13~20) MPHL タップ大径タイプ (D20) MPHX	(D)	L	
		(D5~25) A-MP	(E)	X	
D+0.005 0	SKD11相当 60~63HRC	(D5~25) A-MP	(G)		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	(D5~25) A-MPH			

シャング径公差Dはm5+0.005選択

刃先形状 A, D, R, E, G

刃先形状 A:

刃先形状 D:

刃先形状 R:

刃先形状 E:

刃先形状 G:

*D=5の場合、廻り止め深さは0.5になります。

型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位												B	タップ サイズ M
					L				DREEG				R(D)					
					min.	max.	P	Kmax.	P	Wmin.	R							
(Dm5) MP MPH	S	A	5	40	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	1.20	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	8	3			
			6	40	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	1.50		13	4			
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99		7.97	2.00	19	6	
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99		9.97	2.50	13	5	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99		12.97	3.00	19	6	
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99		15.97	4.00	25	6	
	L	D	5	50	60	70	80	2.00	4.99	4.97	2.00	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	13	3				
			6	50	60	70	80	2.00	5.99	5.97	2.00		19	4				
			8	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99		7.97	2.50	19	5		
			10	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99		9.97	2.50	25	6		
			13	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99		12.97	3.00	25	6		
			25	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97		4.00	30	5			
A-MP A-MPH	R	5	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	3.50	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	25	3				
		6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	3.50		25	3				
		8	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	5.00		30	4				
		10	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	5.00		30	5				
		13	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	5.00		40	6				
		25	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	6.00	40		6					
タップ大径タイプ (Dm5) MPL (D8~25) MPHL (D13~20) MPHX	G	S	(8)	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.00	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	13	5	
			(10)	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50		13	6	
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00		19	8	
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00		19	8	
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00		25	8	
			(25)	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00		25	10	
タップ極大径タイプ (Dm5) MPHX	L	S	(8)	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.00	0.15 W/2未満 (Dのみ指定可)	19	5			
			(10)	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50		19	6			
			13	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00		25	8			
			16	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00		25	8			
			20	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00		25	8			
			(25)	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00		25	10			

タップ大径タイプ D=(8)(10)(25)はMPLのみです。L(40)→B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

型式	L	P	W	R(RD)
MPAL 13	80	P8.24		
MPLRS 20	60	P15.50	W7.25	R0.50

Delivery 出荷日 2 日日出荷

ストークT
ストークA早割
ストークA

DRREG 3 日日出荷

ストークT
ストークA

追加加工1F~7Fをご指定の場合は3日日出荷となります。
追加加工SC・PRC・刃先側面加工はストークA早割適用不可

Alterations 追加加工

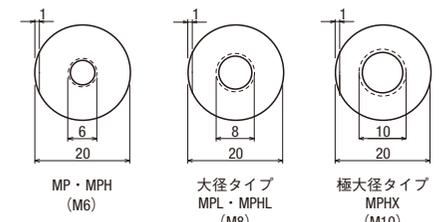
型式 MPAL 13 - L(LC) 80 - P(PC) P8.24 - W(WC) - R(RD) - (BC・KC・WKC...etc.) - KC-LKC

追加加工	記号	刃先形状		
		A	DREEG	
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin 指定 0.01mm単位 (PK併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC = P・Wmin ≥ 0.80 WC = 2 指定 0.01mm単位 刃先X適用不可	
	WC	P(PC) Bmax 1.000~1.999 20 2.000~3.999 35 4.000~5.999 45 6.000~ 60	P(PC)-W(WC) Bmax 0.80~1.49 8 1.50~1.99 13 2.00~3.49 19 3.50~4.99 25 5.00~ 30	
	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定 0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC+25mm 以上必要です。 タップ大径タイプの場合、 全長LはBC+30mm以上必要 です。 タップ極大径タイプの場合、 全長LはBC+40mm以上 必要です。	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定 0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC+30mm 以上必要です。 タップ極大径タイプの場合、 全長LはBC+40mm以上 必要です。	
	SC	刃先ラップ仕上げ P寸公差・指定単位は変わりません。 刃先D形状コーナー R=0指定不可		
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≤ PRC ≤ 1 指定 0.1mm単位 PRC ≤ (P-0.2)/2 PCC-GC併用不可		
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≤ PCC ≤ 1 指定 0.1mm単位 PCC ≤ (P-0.2)/2 PRC-GC併用不可		
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定 1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 P.1771 SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 LKC・LKZ・PRC・PCC 併用不可		
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P・W±0.01 → +0.01 0	
	全長	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm単位 全長一刃先長さが25mm 以下の場合、刃先長さは 全長-25mmになります。 タップ大径タイプの場合、 全長一刃先長さが 30mm以下の場合、刃先 長さは全長-30mmになり ます。 タップ極大径タイプの場合、 全長一刃先長さが 40mm以下の場合、刃先 長さは全長-40mmになり ます。 (LKC・LKZ併用の場合 0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm単位 全長一刃先長さが30mm 以下の場合、刃先長さは 全長-30mmになります。 タップ極大径タイプの場合、 全長一刃先長さが 40mm以下の場合、刃先 長さは全長-40mmになり ます。
		LKC	全長公差 変更 L+0.3 → +0.05 0	
LKZ		全長公差 変更 L+0.3 → +0.01 0		

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREEG
その他	KC	廻り止め 加工 D5適用不可	廻り止め 加工 90° 180° 270° 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面) D5適用不可	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
	NKC		廻り止め無し
刃先シャワー角	SKK	シャング部フラット面加工(1面) (加工幅0.5) D5-6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 D8-8 P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) KC・WKC併用不可	
	1F		LKC・LKZ併用不可 E形状の寸法指定不可
	2F	LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可	LKC・LKZ併用不可
	3F	LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可	LKC・LKZ併用不可
	4F	LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可	LKC・LKZ併用不可
	5F	全長公差L±0.3 球面加工ではありません。 LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可 PKC併用不可	全長公差L±0.3 球面加工ではありません。 LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可 PKC併用不可
6F	LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可	LKC・LKZ併用不可	
7F	LKC・LKZ併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・SKC併用不可		

刃先シャワー角追加加工の詳細はP.62

D20のタップ形状比較イメージ



パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

欠円シャング

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

TiCN (H-)

TiCN+WPC (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ティコート (T-)

表面処理

DLC (N-)

DLC+WPC (NW-)

WPC (W-)

ラップ (L-)