

# TZ BRAND CATALOG



## TZ-PO

TZポイント  
タップ



## TZ- SUS-PO

TZポイント  
SUS用

## TZ-SP

TZスパイラル  
タップ



## TZ- SUS-SP

TZスパイラル  
SUS用



Specialists in Machine Tools Since 1960

**TANAKAZEN**  
株式会社タナカ善

M12x1.75寸法追加しました！

# TZタップ (ポイント/スパイラル) (鉄用/SUS用)

## 【寸法表】

ポイントタップ/SUS用ポイントタップ  
TZ-PO / TZ-SUS-PO

記号	呼び	食付	等級	全長	ねじ長	溝数	シャンク径	首下長さ	形状
3M0.5	M3 x 0.5	5	G5	46	11	3	4	18	2
4M0.7	M4 x 0.7	5	G5	52	13	3	5	20	2
5M0.8	M5 x 0.8	5	G6	60	16	3	5.5	22	2
6M1	M6 x 1	5	G6	62	19	3	6	25	2
8M1.25	M8 x 1.25	5	G7	70	22	3	6.2	34	3
10M1.5	M10 x 1.5	5	G7	75	24	3	7	39	3
12M1.75	M12 x 1.75	5	G8	82	29	3	8.5	43	3

スパイラルタップ/SUS用スパイラルタップ  
TZ-SP / TZ-SUS-SP

記号	呼び	食付	等級	全長	ねじ長	溝数	シャンク径	首下長さ	形状
3M0.5	M3 x 0.5	2.5	G6	46	5	3	4	18	2
4M0.7	M4 x 0.7	2.5	G6	52	7	3	5	20	2
5M0.8	M5 x 0.8	2.5	G6	60	8	3	5.5	22	2
6M1	M6 x 1	2.5	G6	62	10	3	6	25	2
8M1.25	M8 x 1.25	2.5	G7	70	12	3	6.2	34	3
10M1.5	M10 x 1.5	2.5	G7	75	15	3	7	39	3
12M1.75	M12 x 1.75	2.5	G8	82	17	3	8.5	43	3

## 【切削条件表】

基準切削速度と切削油剤

切削速度 (m/min)

被削材	構造用鋼 SS	低炭素鋼 C0.2%以下	炭素鋼 C0.3%以上	合金鋼 SCM,SCR	高硬度鋼 20~40HRC	ステンレス鋼 SUS	鋳鉄 FC,FCD	アルミ AC,ADC
スパイラル TZ-SP、TZ-SUS-SP	5~10	8~15	5~10	5~10		4~8	6~12	10~20
ポイント TZ-PO、TZ-SUS-SP	6~12	10~18	6~12	6~12		5~10	8~15	10~20
推奨切削油剤	タッピングベイト、 極圧活性型不水溶性、水溶性				タッピングベイト、 極圧活性型不水溶性		水溶性	

注) 1. 表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更して下さい。

注) 2. 表中の数値はねじの深さ1.5D(ねじの呼び径の1.5倍)が基準です。深いねじの場合は下表の係数を乗じて算出して下さい。

ねじの深さ	係数
1.5D以下	1.0
1.5D~2.5D	0.9
2.5D~3D	0.8
3D以上	0.7

**TZ タップ**

—ご満足いただける性能で提供しております。—