

# ST スパイラルタップ / ST ポイントタップ

ST Spiral Tap/ST Point Tap

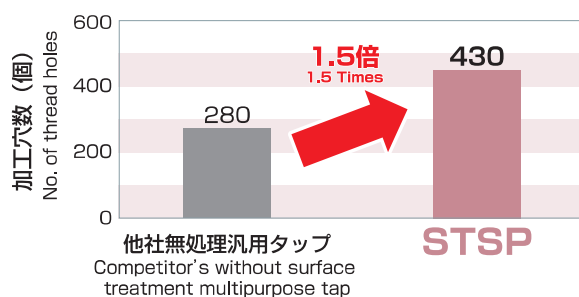
# STrong STandard

汎用タップにて、この性能。  
汎用タップの新たな基準へ。

Acquire the good performance in spite of multipurpose Tap  
This is new standard of multi tap

- 材料から熱処理、製造まで、当社既存タップシリーズのSGタップ、Hyper Z タップの技術を継承  
From materials to heat treatment and manufacturing, our SG tap, Hyper Z tap technology was inherited
- 汎用性を重視した最適形状の設計  
Optimized design for multipurpose usage
- 加工設備、ツーリング、被削材を選ばない、バラつきの少ない安定加工  
Not influenced by equipment, stable tapping, less fluctuation of quality
- 卓越した長寿命  
Long tool life

## 長寿命化 Long tool life



### 切削条件 Cutting condition

呼び (Size)	M12X1.75	使用機械 (Machine)	立形M/C (Vertical M/C)
被削材 (Work Material)	S50C	ホルダ (Holder)	オートタッパー (Auto tapper)
切削速度 (Cutting speed)	10m/min	切削油剤 (Cutting Fluid)	水溶性切削油剤 (Water-soluble cutting fluid)
加工深さ (Depth of Cutting)	18mm (止り穴)		

### ● 280穴加工後 After 280 machining



新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬  
エンドミル

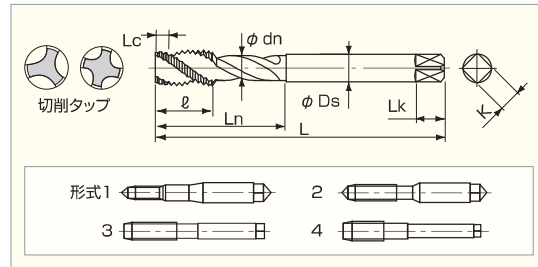
ハイス  
エンドミル

切断工具

パック・  
セット商品  
その他

精密工具

技術資料  
索引



LIST 6866

オーダー方法 **STSP** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG P1	2.5	40	9	3	3	15	2.1*	1	●	1,870
2M0.4R+1		REG+1 P2										1,870
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG P1	2.5	44	10	3	3	16	2.7*	1	●	1,470
2.5M0.45R+1		REG+1 P2										1,470
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG P1	2.5	44	10	3	3	16	2.7*	1	●	1,310
2.6M0.45R+1		REG+1 P2										1,310
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P2	2.5	46	5	3	4	18	2.4	2	●	1,050
3M0.5R+1		REG+1 P3										1,050
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	2.5	48	6	3	4	18	2.8	2	●	1,130
3.5M0.6R+1		REG+1 P3										1,130
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P2	2.5	52	7	3	5	20	3.1	2	●	1,000
4M0.7R+1		REG+1 P3										1,000
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P2	2.5	60	8	3	5.5	22	4	2	●	1,030
5M0.8R+1		REG+1 P3										1,030
6M1R	M6 × 1	REG P2	2.5	62	12	3	6	29	4.75	2	●	1,100
6M1R+1		REG+1 P3										1,100
6M0.75R	M6 × 0.75	REG P2	2.5	62	9.2	3	6	29	5.05	2	●	1,490
6M0.75R+1		REG+1 P3										1,490
7M1R	M7 × 1	REG P2	2.5	65	12	3	6.2	29	5.75	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1 P3										1,460
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33	6.55	4	●	1,610
8M1.25R+1		REG+1 P4										1,610
8M1R	M8 × 1	REG P2	2.5	70	12.4	3	6.2	27	6.75	4	●	2,010
8M1R+1		REG+1 P3										2,010
8M1R+2		REG+2 P4										2,010
10M1.5R		REG P3										2,030
10M1.5R+1	REG+1 P4	2,030										
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	15.7	3	7	33	8.55	4	●	2,030
10M1.25R+1		REG+1 P4										2,030
10M1R	M10 × 1	REG P2	2.5	75	12.4	3	7	27	8.75	4	●	2,550
10M1R+1		REG+1 P3										2,550
10M1R+2		REG+2 P4										2,550
12M1.75R		REG P3										2,820
12M1.75R+1	REG+1 P4	2,820										
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40	10.25	4	●	2,820
12M1.5R+1		REG+1 P4										2,820
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	17.2	3	8.5	35	10.55	4	●	2,820
12M1.25R+1		REG+1 P4										2,820
14M2R	M14 × 2	REG P2	2.5	88	25.9	3	10.5	46	11.65	4	●	3,840
14M2R+2		REG+2 P4										3,840
14M1.5R	M14 × 1.5	REG P2	2.5	88	20.9	3	10.5	40	12.25	4	●	3,840
14M1.5R+2		REG+2 P4										3,840
16M2R	M16 × 2	REG P2	2.5	95	25.9	3	12.5	49	13.65	4	●	5,120
16M2R+2		REG+2 P4										5,120
16M1.5R	M16 × 1.5	REG P2	2.5	95	20.9	3	12.5	40	14.25	4	●	5,120
16M1.5R+2		REG+2 P4										5,120
18M2.5R	M18 × 2.5	REG P3	2.5	100	32.6	4	14	55	15.15	4	●	7,000
18M2.5R+2		REG+2 P5										7,000
18M1.5R	M18 × 1.5	REG P2	2.5	100	20.9	4	14	40	16.25	4	●	7,000
18M1.5R+2		REG+2 P4										7,000
20M2.5R	M20 × 2.5	REG P3	2.5	105	32.6	4	15	55	17.15	4	●	9,080
20M2.5R+2		REG+2 P5										9,080
20M1.5R	M20 × 1.5	REG P2	2.5	105	20.9	4	15	40	18.25	4	●	9,080
20M1.5R+2		REG+2 P4										9,080
22M2.5R	M22 × 2.5	REG P3	2.5	115	32.6	4	17	55	19.15	4	●	11,800
22M2.5R+2		REG+2 P5										11,800
22M1.5R	M22 × 1.5	REG P2	2.5	115	20.9	4	17	40	20.25	4	●	11,800
22M1.5R+2		REG+2 P4										11,800
24M3R	M24 × 3	REG P3	2.5	120	38.8	4	19	63	20.65	4	●	14,700
24M3R+2		REG+2 P5										14,700
24M1.5R	M24 × 1.5	REG P2	2.5	120	22.4	4	19	50	22.25	4	●	14,700
24M1.5R+2		REG+2 P4										14,700

\* : 呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

\* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式1~2は突出しセンタ Type 1~2 with External Centre

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬  
エンドミル

ハイス  
エンドミル

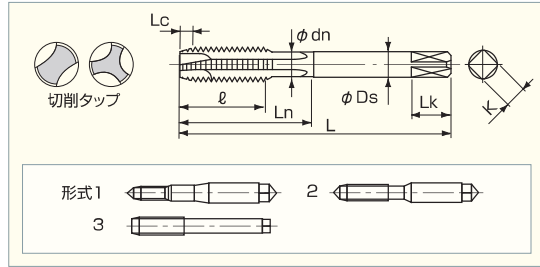
切断工具

パック・  
セット商品  
その他

精密工具

技術資料

索引



LIST 6868

オーダー方法 **STPO** 記号

単位 (Unit) : mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,940
2M0.4R+1		REG+1 P2										1,940
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,530
2.5M0.45R+1		REG+1 P3										1,530
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,350
2.6M0.45R+1		REG+1 P3										1,350
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,080
3M0.5R+1		REG+1 P3										1,080
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
3.5M0.6R+1		REG+1 P3										1,170
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
4M0.7R+1		REG+1 P3										1,030
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P2	5	60	16.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,070
5M0.8R+1		REG+1 P3										1,070
6M1R	M6 × 1	REG P2	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,130
6M1R+1		REG+1 P3										1,130
6M0.75R	M6 × 0.75	REG P2	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,550
6M0.75R+1		REG+1 P3										1,550
7M1R	M7 × 1	REG P2	5	65	17.0	3	6.2	-	-	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1 P3										1,460
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	1,680
8M1.25R+1		REG+1 P4										1,680
8M1R	M8 × 1	REG P2	5	70	17.0	3	6.2	-	-	3	●	2,090
8M1R+1		REG+1 P3										2,090
8M1R+2		REG+2 P4										2,090
8M1R+2		REG+2 P4										2,090
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	5	75	27.0	3	7.0	-	-	3	●	2,120
10M1.5R+1		REG+1 P4										2,120
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	5	75	22.0	3	7.0	-	-	3	●	2,120
10M1.25R+1		REG+1 P4										2,120
10M1R	M10 × 1	REG P2	5	75	17.0	3	7.0	-	-	3	●	2,650
10M1R+1		REG+1 P3										2,650
10M1R+2		REG+2 P4										2,650
10M1R+2		REG+2 P4										2,650
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	5	82	32.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.75R+1		REG+1 P5										2,930
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	5	82	28.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.5R+1		REG+1 P4										2,930
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P4	5	82	23.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.25R+1		REG+1 P5										2,930
14M2R	M14 × 2	REG P4	5	88	32.0	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M2R+1		REG+1 P5										4,080
14M1.5R	M14 × 1.5	REG P3	5	88	28.0	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M1.5R+1		REG+1 P4										4,080
16M2R	M16 × 2	REG P4	5	95	32.0	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M2R+1		REG+1 P5										5,430
16M1.5R	M16 × 1.5	REG P3	5	95	28.0	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M1.5R+1		REG+1 P4										5,430
18M2.5R	M18 × 2.5	REG P4	5	100	37.5	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M2.5R+1		REG+1 P5										7,460
18M1.5R	M18 × 1.5	REG P4	5	100	28.0	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M1.5R+1		REG+1 P5										7,460
20M2.5R	M20 × 2.5	REG P4	5	105	37.5	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M2.5R+1		REG+1 P5										9,660
20M1.5R	M20 × 1.5	REG P4	5	105	28.0	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M1.5R+1		REG+1 P5										9,660
22M2.5R	M22 × 2.5	REG P4	5	115	37.5	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M2.5R+1		REG+1 P5										12,540
22M1.5R	M22 × 1.5	REG P4	5	115	28.0	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M1.5R+1		REG+1 P5										12,540
24M3R	M24 × 3	REG P4	5	120	45.0	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M3R+1		REG+1 P5										15,840
24M1.5R	M24 × 1.5	REG P4	5	120	31.0	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M1.5R+1		REG+1 P5										15,840

\* : 呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入ると折損の危険があります。

\* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

# 被削材選定基準表・基準切削条件

Selection Chart according to Work Materials and Standard Cutting Condition

被削材 Work Materials		一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM,SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム 合金 AC,ADC Aluminum Alloy
		~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	30~40HRC				
STSP	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○
	切削速度 (m/min) Cutting Speed	5~15	5~15	5~15	5~15	5~15	5~8	-	-	-	5~15	10~20
STPO	選定 Selection chart	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○
	切削速度 (m/min) Cutting Speed	6~20	6~20	6~20	6~20	6~20	5~10	-	-	-	6~20	10~20
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不溶性 Sulfochlorinated Oil 水溶性 Water soluble Oil								水溶性 Water soluble Oil		

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ください。  
2. 表中の数値はねじの深さ 2Dc (ねじの呼び径の 2 倍) が基準です。

1. These are general cutting condition, and may be altered by your conditions.  
2. These conditions are for thread depth of 2 × Dc.

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬  
エンドミル

ハイス  
エンドミル

切断工具

パック・  
セット商品  
その他

精密工具

技術資料  
索引