



CoroTap™ JISタップ

(コロマント新コード対応)



- **高い切削速度に、長い工具寿命**

High cutting speed and long tool life.

⇒ **圧倒的工​​具寿命を実現、折損を回避!**

Overwhelming tool life, avoiding breakage!

- **それぞれの被削材で最高の性能を発揮**

Best performance in each work material.

⇒ **各被削材に適応したジオメトリー/刃先処理**

Geometry/edge treatment adapted to each work material

特 長

CoroTap™100
ストレートタップ
Straight flute



CoroTap™200
ポイントタップ
Spiral point



CoroTap™300
スパイラルタップ
Spiral flute



CoroTap™400
転造タップ
Forming



CoroTap™100

- ストレートタップ
Straight flute tap
- 主に、鋳鉄のような
切りくずが短い被削材に使用
For tapping in short-chipping materials,
e.g. cast iron
- 通り穴と止まり穴の両方に
優れた性能を発揮
Provides superior performance in both
blind and through holes
- 溝は主に切削油用に使用
Tap flutes support coolant supply to cutting edge



CoroTap™200

- ポイントタップ
Spiral point tap
- 切りくずを前方へ押し出します
Pushes the chips forward and down
through the hole
- 通り穴用に使用
For through holes



CoroTap™300

- スパイラルタップ
Spiral flute tap
- 切りくずは
スパイラルフルートによって
穴から排出
The spiral flutes evacuate the chips
upwards through the hole opening
- 止まり穴用のベストオプション
The best option for blind holes



CoroTap™400

- タップが切削ではなく
ねじ山を成形します (転造タップ)
Thread forming tool (in contrast to
thread cutting)
- ある程度の延性が必要なため
すべての被削材には適合しません
推奨引張強さ限界：1200 N/mm²
A certain degree of ductility needed,
not recommended for all materials.
Recommended maximum tensile
strength of material is 1200 N/mm²
- 通り穴、止まり穴両用
For both blind and through holes

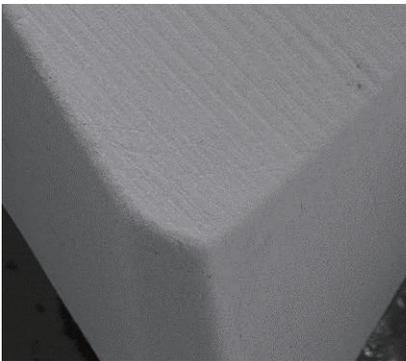


▶それぞれの被削材で最高の性能を発揮!

For optimized performance in each component material

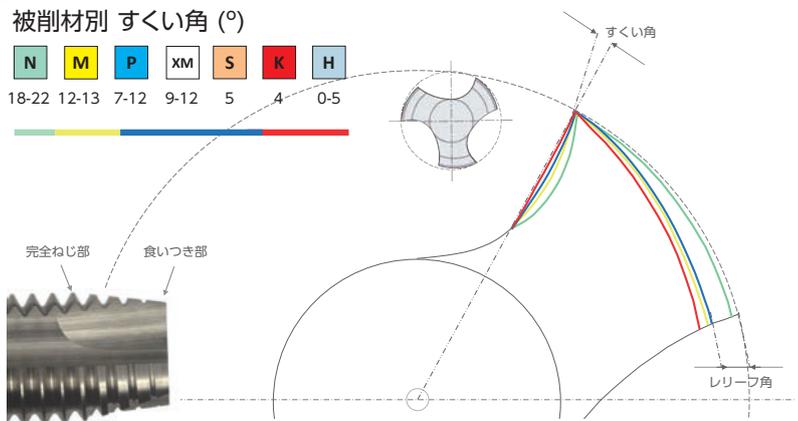


●タップの設計



新しい刃先処理をすることで
タップの折損を阻止

New cutting edge treatment prevents
tap breakage.



すくい角/レリーフ角と被削材の関係
各被削材での角度を最適化!
Rake/relief angle vs. workpiece material
Optimise the angle in each work material

鋼材に最適な新材種 : P1PM

粉末Coハイス(HSS-E-PM)にPVD TiAlNコーティング特に鋼材(ISO P)に耐摩耗性を発揮し、
ハイスタップでの今までにない高速加工が可能。

HSS-E-PM with PVD TiAlN coating.
Superior wear resistance particularly on steel (ISO P), enabling high speed machining with HSS tap.

CoroChuck® 970

低抵抗・長寿命のシンクロタップアダプタ Synchro-tap adapters with low resistance and long life



マイクロフローティングにより、タップの送りとピッチの微小なズレを正確に補正し、切削抵抗の増大や極めて高いスラスト荷重を抑制。
ネジの品質やタップ寿命を向上させます。

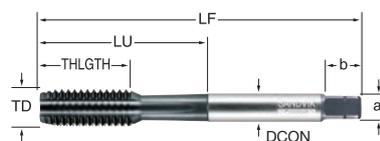
Micro-floating accurately compensates for minute deviations in the feed and pitch of the tap. Accurately compensates for the slight misalignment of the feed and pitch of the tap, reducing the increase in low cutting resistance and extremely high thrust loads. Improves thread quality and tap life.

CoroTap™ 100 3 × DN

ストレートタップ



HSS-E-PM
被削材 100~1000N/mm²および32HRc
切りくずの短い被削材用
ミストクーラント使用可能



	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H 窒化処理	T100-KM100JA-M3 D140	M3×0.5	46	9	C (2.75P)	18	4.0	3.2	6	大	3
	T100-KM100JA-M4 D140	M4×0.7	52	12	C (2.75P)	21	5.0	4	7	大	3
	T100-KM100JA-M5 D140	M5×0.8	60	13	C (2.75P)	25	5.5	4.5	7	大	4
	T100-KM100JA-M6 D140	M6×1.0	62	15	C (2.75P)	30	6.0	4.5	7	小	4
	T100-KM101JA-M8 D140	M8×1.25	70	18	C (2.75P)	35	6.2	5	8	小	4
	T100-KM101JA-M10 D140	M10×1.5	75	20	C (2.75P)	39	7.0	5.5	8	-	4
	T100-KM101JA-M12 D140	M12×1.75	82	23	C (2.75P)	41	8.5	6.5	9	-	4
	T100-KM101JA-M16 D140	M16×2.0	95	25	C (2.75P)	47.5	12.5	10	13	-	4
	T100-KM101JA-M18 D140	M18×2.5	100	30	C (2.75P)	50	14.0	11	14	-	4
	T100-KM101JA-M20 D140	M20×2.5	105	30	C (2.75P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T100-KM101JA-M24 D140	M24×3.0	120	36	C (2.75P)	60	19.0	15	18	-	5	
M めねじ等級 6H TiCN	T100-KM100JA-M3 D115	M3×0.5	46	9	C (2.75P)	18	4.0	3.2	6	大	3
	T100-KM100JA-M4 D115	M4×0.7	52	12	C (2.75P)	21	5.0	4	7	大	3
	T100-KM100JA-M5 D115	M5×0.8	60	13	C (2.75P)	25	5.5	4.5	7	大	4
	T100-KM100JA-M6 D115	M6×1.0	62	15	C (2.75P)	30	6.0	4.5	7	小	4
	T100-KM101JA-M8 D115	M8×1.25	70	18	C (2.75P)	35	6.2	5	8	小	4
	T100-KM101JA-M10 D115	M10×1.5	75	20	C (2.75P)	39	7.0	5.5	8	-	4
	T100-KM101JA-M12 D115	M12×1.75	82	23	C (2.75P)	41	8.5	6.5	9	-	4
	T100-KM101JA-M16 D115	M16×2.0	95	25	C (2.75P)	47.5	12.5	10	13	-	4
	T100-KM101JA-M18 D115	M18×2.5	100	30	C (2.75P)	50	14.0	11	14	-	4
	T100-KM101JA-M20 D115	M20×2.5	105	30	C (2.75P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T100-KM101JA-M24 D115	M24×3.0	120	36	C (2.75P)	60	19.0	15	18	-	5	
M めねじ等級 6H TiAlN	T100-KM100JA-M6 D210	M6×1.0	62	15	C (3.0P)	23	6.0	4.5	7	大	5
	T100-KM101JA-M8 D210	M8×1.25	70	18	C (3.0P)	35	6.2	5	8	小	5
	T100-KM101JA-M10 D210	M10×1.5	75	23	C (3.0P)	38	7.0	5.5	8	大	5
	T100-KM101JA-M12 D210	M12×1.75	82	23	C (3.0P)	41	8.5	6.5	9	-	5

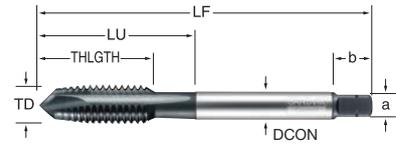
注) ・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 200 3 × DN

ポイントタップ



HSS-E-PM
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H TiAIN 	T200-PM100JA-M3 P1PM	M3×0.5	46	9	B (4.62P)	18	4.0	3.2	6	大	3
	T200-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	52	12	B (4.63P)	21	5.0	4	7	大	3
	T200-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	60	13	B (4.63P)	25	5.5	4.5	7	大	3
	T200-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	62	15	B (4.63P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	70	18	B (4.62P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	75	20	B (4.63P)	37.5	7.0	5.5	8	大	3
	T200-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	82	23	B (4.62P)	41	8.5	6.5	9	-	4
	T200-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	95	25	B (4.63P)	53	12.5	10	13	-	4
	T200-PM101JA-M18 P1PM	M18×2.5	100	30	B (4.62P)	50	14.0	11	14	-	4
	T200-PM101JA-M20 P1PM	M20×2.5	105	30	B (4.62P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T200-PM101JA-M24 P1PM	M24×3.0	120	36	B (4.63P)	60	19.0	15	18	-	4	
MF めねじ等級 6H TiAIN 	T200-PM100JB-M4X050 P1PM	MF4×0.5	52	12	B (4.62P)	21	5.0	4	7	大	3
	T200-PM100JB-M5X050 P1PM	MF5×0.5	52	13	B (4.62P)	25	5.5	4.5	7	大	3
	T200-PM100JB-M6X050 P1PM	MF6×0.5	62	15	B (4.62P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-PM100JB-M6X075 P1PM	MF6×0.75	62	15	B (4.63P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-PM101JB-M8X100 P1PM	MF8×1.0	70	18	B (4.63P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-PM101JB-M10X100 P1PM	MF10×1.0	70	20	B (4.63P)	39	7.0	5.5	8	大	3
	T200-PM101JB-M10X125 P1PM	MF10×1.25	75	20	B (4.62P)	37.5	7.0	5.5	8	大	3
	T200-PM101JB-M12X100 P1PM	MF12×1.0	70	21	B (4.63P)	35	8.5	6.5	9	-	4
	T200-PM101JB-M12X125 P1PM	MF12×1.25	80	21	B (4.62P)	40	8.5	6.5	9	-	4
	T200-PM101JB-M12X150 P1PM	MF12×1.5	82	21	B (4.63P)	40	8.5	6.5	9	-	4
T200-PM101JB-M14X150 P1PM	MF14×1.5	88	21	B (4.63P)	49	10.5	8	11	-	4	
T200-PM101JB-M16X150 P1PM	MF16×1.5	95	21	B (4.63P)	47.5	12.5	10	13	-	4	
T200-PM101JB-M18X150 P1PM	MF18×1.5	95	24	B (4.63P)	47.5	14.0	11	14	-	4	
T200-PM101JB-M20X150 P1PM	MF20×1.5	95	24	B (4.63P)	47.5	15.0	12	15	-	4	

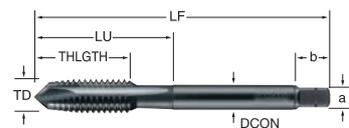
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 200 3 × DN

ロングシャンク ポイントタップ



HSS-E
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H ホモ処理	T200-MM170JA-M3 B145	M3×0.5	100	9	B (4.5P)	18	4.0	3.2	6	大	2
	T200-MM170JA-M4 B145	M4×0.7	100	12	B (4.5P)	21	5.0	4	7	大	3
	T200-MM170JA-M5 B145	M5×0.8	100	13	B (4.5P)	25	5.5	4.5	7	大	3
	T200-MM170JA-M6 B145	M6×1.0	100	15	B (4.4P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-MM182JA-M6 B145	M6×1.0	150	15	B (4.4P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-MM171JA-M8 B145	M8×1.25	150	18	B (4.4P)	75	6.2	5	8	大	3
	T200-MM171JA-M10 B145	M10×1.5	150	20	B (4.4P)	39	7.0	5.5	8	大	3
	T200-MM171JA-M12 B145	M12×1.75	150	23	B (4.45P)	41	8.5	6.5	9	-	4

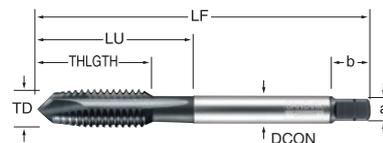
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 200 3 × DN

ポイントタップ



HSS-E
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H ホモ処理	T200-MM100JA-M3 B145	M3×0.5	46	9	B (4.5P)	18	4.0	3.2	6	大	2
	T200-MM100JA-M4 B145	M4×0.7	52	12	B (4.5P)	21	5.0	4	7	大	3
	T200-MM100JA-M5 B145	M5×0.8	60	13	B (4.5P)	25	5.5	4.5	7	大	3
	T200-MM100JA-M6 B145	M6×1.0	62	15	B (4.4P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-MM101JA-M8 B145	M8×1.25	70	18	B (4.4P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-MM101JA-M10 B145	M10×1.5	75	20	B (4.5P)	37.5	7.0	5.5	8	大	3
	T200-MM101JA-M12 B145	M12×1.75	82	23	B (4.45P)	41	8.5	6.5	9	-	4
	T200-MM101JA-M16 B145	M16×2.0	95	25	B (4.45P)	45	12.5	10	13	-	4
	T200-MM101JA-M18 B145	M18×2.5	100	30	B (4.35P)	50	14.0	11	14	-	4
	T200-MM101JA-M20 B145	M20×2.5	105	30	B (4.35P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T200-MM101JA-M24 B145	M24×3.0	120	36	B (4.35P)	55	19.0	15	18	-	4	
M めねじ等級 6H TiCN	T200-MM100JA-M3 B115	M3×0.5	46	9	B (4.5P)	18	4.0	3.2	6	大	2
	T200-MM100JA-M4 B115	M4×0.7	52	12	B (4.5P)	21	5.0	4	7	大	3
	T200-MM100JA-M5 B115	M5×0.8	60	13	B (4.5P)	25	5.5	4.5	7	大	3
	T200-MM100JA-M6 B115	M6×1.0	62	15	B (4.4P)	30	6.0	4.5	7	大	3
	T200-MM101JA-M8 B115	M8×1.25	70	18	B (4.4P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-MM101JA-M10 B115	M10×1.5	75	20	B (4.4P)	37.5	7.0	5.5	8	大	3
	T200-MM101JA-M12 B115	M12×1.75	82	23	B (4.45P)	41	8.5	6.5	9	-	4
	T200-MM101JA-M16 B115	M16×2.0	95	25	B (4.45P)	45	12.5	10	13	-	4
	T200-MM101JA-M18 B115	M18×2.5	100	30	B (4.35P)	50	14.0	11	14	-	4
	T200-MM101JA-M20 B115	M20×2.5	105	30	B (4.35P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T200-MM101JA-M24 B115	M24×3.0	120	36	B (4.5P)	55	19.0	15	18	-	4	

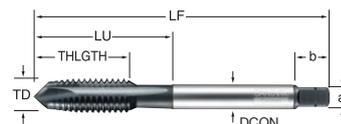
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 200 2 × DN

ポイントタップ



HSS-E-PM
被削材700~1400N/mm²および44HRc
切りくずの長い被削材用



P M N S

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H コーティングなし	T200-SD100JA-M3 D150	M3×0.5	46	10	B (4.5P)	23	4.0	3.2	6	大	2
	T200-SD100JA-M4 D150	M4×0.7	52	13	B (4.63P)	26	5.0	4	7	大	3
	T200-SD100JA-M5 D150	M5×0.8	60	16	B (4.63P)	19.6	5.5	4.5	7	大	3
	T200-SD100JA-M6 D150	M6×1.0	62	15	B (4.63P)	23	6.0	4.5	7	大	3
	T200-SD101JA-M8 D150	M8×1.25	70	18	B (4.62P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-SD101JA-M10 D150	M10×1.5	75	20	B (4.63P)	33	7.0	5.5	8	大	3
	T200-SD101JA-M12 D150	M12×1.75	82	23	B (4.62P)	35	8.5	6.5	9	-	4
M めねじ等級 6H TiCN	T200-SD100JA-M3 D115	M3×0.5	46	10	B (4.5P)	23	4.0	3.2	6	大	2
	T200-SD100JA-M4 D115	M4×0.7	52	13	B (4.63P)	26	5.0	4	7	大	3
	T200-SD100JA-M5 D115	M5×0.8	60	16	B (4.63P)	19.6	5.5	4.5	7	大	3
	T200-SD100JA-M6 D115	M6×1.0	62	15	B (4.63P)	23	6.0	4.5	7	大	3
	T200-SD101JA-M8 D115	M8×1.25	70	18	B (4.62P)	35	6.2	5	8	大	3
	T200-SD101JA-M10 D115	M10×1.5	75	20	B (4.63P)	33	7.0	5.5	8	大	3
	T200-SD101JA-M12 D115	M12×1.75	82	23	B (4.62P)	35	8.5	6.5	9	-	4

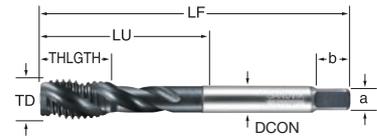
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 300 2.5 × DN

スパイラルタップ



HSS-E-PM
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M K

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H TiAIN いちおし 製品	T300-PM100JA-M3 P1PM	M3×0.5	46	6	C (2.76P)	18	4.0	3.2	6	-	3
	T300-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	52	7	C (2.74P)	21	5.0	4	7	-	3
	T300-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	60	8	C (2.75P)	25	5.5	4.5	7	-	3
	T300-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	62	10	C (2.75P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	70	12	C (2.75P)	37	6.2	5	8	-	3
	T300-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	75	15	C (2.75P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	82	16	C (2.75P)	41	8.5	6.5	9	-	3
	T300-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	95	20	C (2.75P)	53	12.5	10	13	-	4
	T300-PM101JA-M18 P1PM	M18×2.5	100	25	C (2.75P)	56	14.0	11	14	-	4
	T300-PM101JA-M20 P1PM	M20×2.5	105	25	C (2.75P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T300-PM101JA-M24 P1PM	M24×3.0	120	30	C (2.75P)	60	19.0	15	18	-	4	
MF めねじ等級 6H TiAIN いちおし 製品	T300-PM100JB-M4X050 P1PM	MF4×0.5	52	7	C (2.76P)	21	5.0	4	7	-	3
	T300-PM100JB-M5X050 P1PM	MF5×0.5	52	8	C (2.76P)	25	5.5	4.5	7	-	3
	T300-PM100JB-M6X050 P1PM	MF6×0.5	62	10	C (2.76P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-PM100JB-M6X075 P1PM	MF6×0.75	62	10	C (2.75P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-PM101JB-M8X100 P1PM	MF8×1.0	70	12	C (2.75P)	37	6.2	5	8	-	3
	T300-PM101JB-M10X100 P1PM	MF10×1.0	70	12	C (2.75P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-PM101JB-M10X125 P1PM	MF10×1.25	75	15	C (2.75P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-PM101JB-M12X100 P1PM	MF12×1.0	70	13	C (2.75P)	35	8.5	6.5	9	-	3
	T300-PM101JB-M12X125 P1PM	MF12×1.25	80	13	C (2.75P)	40	8.5	6.5	9	-	3
	T300-PM101JB-M12X150 P1PM	MF12×1.5	82	13	C (2.75P)	40	8.5	6.5	9	-	3
T300-PM101JB-M14X150 P1PM	MF14×1.5	88	15	C (2.75P)	49	10.5	8	11	-	3	
T300-PM101JB-M16X150 P1PM	MF16×1.5	95	15	C (2.75P)	47.5	12.5	10	13	-	4	
T300-PM101JB-M18X150 P1PM	MF18×1.5	95	17	C (2.75P)	47.5	14.0	11	14	-	4	
T300-PM101JB-M20X150 P1PM	MF20×1.5	95	17	C (2.75P)	47.5	15.0	12	15	-	4	

(注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 300 2.5 × DN

ロングシャンク スパイラルタップ



HSS-E
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H ホモ処理	T300-MM170JA-M3 B145	M3×0.5	100	6	C (2.26P)	18	4.0	3.2	6	-	2
	T300-MM170JA-M4 B145	M4×0.7	100	7	C (2.26P)	21	5.0	4	7	-	3
	T300-MM170JA-M5 B145	M5×0.8	100	8	C (2.25P)	25	5.5	4.5	7	-	3
	T300-MM170JA-M6 B145	M6×1.0	100	10	C (2.25P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-MM150JA-M6 B145	M6×1.0	150	10	C (2.25P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-MM171JA-M8 B145	M8×1.25	150	12	C (2.25P)	35	6.2	5	8	-	3
	T300-MM171JA-M10 B145	M10×1.5	150	15	C (2.25P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-MM171JA-M12 B145	M12×1.75	150	16	C (2.25P)	41	8.5	6.5	9	-	4

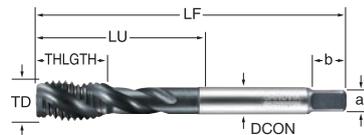
(注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 300 2.5 × DN

スパイラルタップ



HSS-E
被削材350~1200N/mm²および36HRc
切りくずの長い被削材用



P M K

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H ホモ処理	T300-MM100JA-M3 B145	M3×0.5	46	6	C (2.26P)	18	4.0	3.2	6	-	3
	T300-MM100JA-M4 B145	M4×0.7	52	7	C (2.26P)	21	5.0	4	7	-	3
	T300-MM100JA-M5 B145	M5×0.8	60	8	C (2.25P)	25	5.5	4.5	7	-	3
	T300-MM100JA-M6 B145	M6×1.0	62	10	C (2.25P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-MM101JA-M8 B145	M8×1.25	70	13	C (2.25P)	35	6.2	5	8	-	3
	T300-MM101JA-M10 B145	M10×1.5	75	15	C (2.25P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-MM101JA-M12 B145	M12×1.75	82	16	C (2.25P)	41	8.5	6.5	9	-	3
	T300-MM101JA-M16 B145	M16×2.0	95	20	C (2.25P)	53	12.5	10	13	-	4
	T300-MM101JA-M18 B145	M18×2.5	100	25	C (2.25P)	56	14.0	11	14	-	4
	T300-MM101JA-M20 B145	M20×2.5	105	25	C (2.25P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T300-MM101JA-M24 B145	M24×3.0	120	30	C (2.25P)	60	19.0	15	18	-	4	
MF めねじ等級 6H TiCN	T300-MM100JA-M3 B115	M3×0.5	46	6	C (2.26P)	18	4.0	3.2	6	-	3
	T300-MM100JA-M4 B115	M4×0.7	52	7	C (2.26P)	21	5.0	4	7	-	3
	T300-MM100JA-M5 B115	M5×0.8	60	8	C (2.25P)	25	5.5	4.5	7	-	3
	T300-MM100JA-M6 B115	M6×1.0	62	10	C (2.25P)	30	6.0	4.5	7	-	3
	T300-MM101JA-M8 B115	M8×1.25	70	13	C (2.25P)	35	6.2	5	8	-	3
	T300-MM101JA-M10 B115	M10×1.5	75	15	C (2.25P)	39	7.0	5.5	8	-	3
	T300-MM101JA-M12 B115	M12×1.75	82	16	C (2.25P)	41	8.5	6.5	9	-	3
	T300-MM101JA-M16 B115	M16×2.0	95	20	C (2.25P)	53	12.5	10	13	-	4
	T300-MM101JA-M18 B115	M18×2.5	100	25	C (2.25P)	56	14.0	11	14	-	4
	T300-MM101JA-M20 B115	M20×2.5	105	25	C (2.25P)	52.5	15.0	12	15	-	4
T300-MM101JA-M24 B115	M24×3.0	120	30	C (2.25P)	60	19.0	15	18	-	4	

注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 300 1.5 × DN

スパイラルタップ



HSS-E-PM
ねじれ角: 25°
被削材700~1400N/mm²および44HRc
切りくずの長い被削材用



P S

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H コーティングなし	T300-SD150JA-M3 D150	M3×0.5	46	10	C (2.76P)	23	4.0	3.2	6	-	3
	T300-SD150JA-M4 D150	M4×0.7	52	13	C (2.74P)	26	5.0	4	7	-	3
	T300-SD150JA-M5 D150	M5×0.8	60	16	C (2.75P)	30	5.5	4.5	7	-	3
	T300-SD150JA-M6 D150	M6×1.0	62	15	C (2.75P)	23	6.0	4.5	7	-	3
	T300-SD151JA-M8 D150	M8×1.25	70	18	C (2.75P)	35	6.0	4.5	7	-	3
	T300-SD151JA-M10 D150	M10×1.5	75	20	C (2.75P)	33	6.2	5	8	-	4
	T300-SD151JA-M12 D150	M12×1.75	82	23	C (2.75P)	35	7.0	5.5	8	-	4

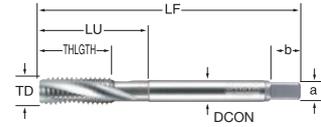
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 300 2 × DN

スパイラルタップ



HSS-E-PM
ねじれ角：15°
被削材700~1400N/mm²および44HRc
切りくずの長い被削材用



P N S

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H コーティングなし	T300-SD100JA-M3 D150	M3×0.5	46	10	C (2.76P)	-	4.0	3.2	6	-	3
	T300-SD100JA-M4 D150	M4×0.7	52	13	C (2.74P)	-	5.0	4	7	-	3
	T300-SD100JA-M5 D150	M5×0.8	60	16	C (2.75P)	-	5.5	4.5	7	-	3
	T300-SD100JA-M6 D150	M6×1.0	62	15	C (2.75P)	23	6.0	4.5	7	-	3
	T300-SD101JA-M8 D150	M8×1.25	70	18	C (2.75P)	-	6.0	4.5	7	-	3
	T300-SD101JA-M10 D150	M10×1.5	75	20	C (2.75P)	33	6.2	5	8	-	3
	T300-SD101JA-M12 D150	M12×1.75	82	23	C (2.75P)	35	7.0	5.5	8	-	4

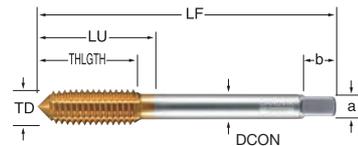
注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

CoroTap™ 400 3.5 × DN

溝付き転造タップ



HSS-E
被削材200~1200N/mm²および36HRc



P M N S

	型式	寸法、mm									
		TD×TP	LF	THLGTH	THCHT	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF
M めねじ等級 6H TiN	T400-XM150JA-M3 B125	M3×0.5	46	9	C (3.0P)	18	4.0	3.2	6	大	4
	T400-XM150JA-M4 B125	M4×0.7	52	12	C (3.0P)	21	5.0	4	7	大	5
	T400-XM150JA-M5 B125	M5×0.8	60	13	C (3.0P)	25	5.5	4.5	7	大	5
	T400-XM150JA-M6 B125	M6×1.0	62	15	C (3.0P)	30	6.0	4.5	7	大	5
	T400-XM150JA-M8 B125	M8×1.25	70	18	C (3.0P)	35	6.0	4.5	7	大	5
	T400-XM151JA-M10 B125	M10×1.5	75	20	C (3.0P)	39	6.2	5	8	大	5
	T400-XM151JA-M12 B125	M12×1.75	82	23	C (3.0P)	43	7.0	5.5	8	-	5

注)・タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ拡大のトラブルが発生する場合があります。

▶CoroTap™ JIS 推奨切削条件

ISO	被削材		HB	引張強さ N/mm ²	切削タツプ			
					コーティングなし	コーティング付き	フォーミングタツプ	
					Vc、(m/min)	Vc、(m/min)	Vc、(m/min)	
P	非合金鋼	C ≤ 0.25%	焼きなまし	125	428	15	70	30
		C > 0.25 ... ≤ 0.55%	焼きなまし	190	639	15	70	30
		C > 0.25 ... ≤ 0.55%	焼き入れ	210	708	12.5	70	25
		C > 0.55	焼きなまし	190	639	15	60	30
		C > 0.55	焼き入れ	300	1013	7.5	60	15
		機械鋼 (短い切りくず)	焼きなまし	220	745	15	60	30
	低合金鋼	焼きなまし	175	591	15	50	30	
		焼き入れ	300	1013	7.5	50	15	
		焼き入れ	380	1282	4	50		
焼き入れ		430	1477	2	50			
高合金鋼および高合金工具鋼	焼きなまし	200	675	15	30	30		
	焼き入れおよび焼き戻し	300	1013	7.5	30	15		
	焼き入れおよび焼き戻し	400	1361	3	20			
M	ステンレス鋼	フェライト系/マルテンサイト系、焼きなまし	200	675	5	10	10	
		マルテンサイト系、焼き戻し	330	1114	2	4	4	
		オーステナイト系、焼き入れ	200	675	5	10	10	
		オーステナイト系、析出硬化 (PH)	300	1013	3	6	6	
		オーステナイト系/フェライト系、二相系	230	778	4	8	8	
K	ダクタイル鋳鉄	フェライト系	200	675	15	30	30	
		パーライト系	260	867	10	20		
	ねずみ鋳鉄	低引張強度	180	602	20	30		
		高引張強度/オーステナイト系	245	825	7.5	15		
	球状黒鉛鋳鉄	フェライト系	155	518	15	30	30	
	パーライト系	265	885	10	20			
CGI		200	675	10	20			
N	アルミ合金 (可鍛)	非時効硬化	30	-	10	15	15	
		時効硬化、時効硬化済み	100	343	15	25	25	
	アルミ合金 (鋳造)	≤ 12% Si、析出硬化不可	75	260	15	20	20	
		≤ 12% Si、析出硬化可能、析出硬化済み	90	314	15	30	30	
		> 12% Si、析出硬化不可	130	447	10	15		
マグネシウム合金		70	250	20	30			
銅および銅合金 (青銅/真鍮)	非合金、電解銅	100	343	5	12.5	12.5		
	真鍮、青銅、丹銅	90	314	25	40	40		
	銅合金、短い切りくず	110	382	20	35			
	高強度、アンブクロイ合金	300	1013	2.5	5			
S	耐熱合金	鉄ベース	焼きなまし	200	675	5	7.5	7.5
			析出硬化	280	943	2.5	5	5
		ニッケルベースまたはコバルトベース	焼きなまし	250	839	2.5	4	4
			析出硬化	350	1177	1.5	2	2
	チタン合金	純チタン	200	675	7.5	7.5	7.5	
		α and β 合金、析出硬化	375	1262	5	7.5	7.5	
		β 合金	410	1396	2	3	3	
タングステン合金		300	1013	2.5	5			
モリブデン合金		300	1013	5	7.5			
O	熱可塑性樹脂	研磨重鎮剤なし			20	20		
	サーモセット	研磨重鎮剤なし			10	10		
	プラスチック、強化ガラスファイバー	GFRP			2.5	5		
	プラスチック、強化カーボンファイバー	CFRP			2.5	5		
	プラスチック、強化アラミドファイバー	AFRP			2.5	5		
	グラファイト (産業用)		65		15	15		

■切削速度 $VC = \frac{\pi \times DC \times N}{1000}$ (m/min)

■回転数 $N = \frac{VC \times 1000}{\pi \times DC}$ (min⁻¹)

▶CoroTap™ JIS 切削タップ下穴径

M ISOメートル並目ねじ

ねじサイズ	ピッチ mm	呼び径	谷の径めねじ6H公差*	
			最小 mm	最大 mm
M3	0.50	2.50	2.459	2.599
M4	0.70	3.30	3.242	3.422
M5	0.80	4.20	4.134	4.334
M6	1.00	5.00	4.917	5.153
M8	1.25	6.80	6.647	6.912
M10	1.50	8.50	8.376	8.676
M12	1.75	10.20	10.106	10.441
M16	2.00	14.00	13.835	14.210
M18	2.50	15.50	15.294	15.744
M20	2.50	17.50	17.294	17.744
M22	2.50	19.50	19.294	19.744
M24	3.00	21.00	20.752	21.252

MF ISOメートル細目ねじ

ねじサイズ	呼び径	谷の径めねじ7H公差	
		最小 mm	最大 mm
M4×0.5	3.50	3.459	3.599
M5×0.5	4.50	4.459	4.599
M6×0.75	5.25	5.188	5.378
M8×1	7.00	6.917	7.153
M10×1	9.00	8.917	9.153
M10×1.25	8.75	8.647	8.912
M12×1	11.00	10.917	11.153
M12×1.25	10.75	10.647	10.912
M12×1.5	10.50	10.376	10.676
M14×1.5	12.50	12.376	12.676
M16×1.5	14.50	14.376	14.676
M18×1.5	16.50	16.376	16.676
M20×1.5	18.50	18.376	18.676

▶CoroTap™ JIS 転造タップ下穴径

M ISOメートル並目ねじ

ねじサイズ	ピッチ	呼び径
	mm	
M3	0.50	2.80
M4	0.70	3.70
M5	0.80	4.65
M6	1.00	5.55
M8	1.25	7.40
M10	1.50	9.30
M12	1.75	11.20

▶加工事例

加工事例 (半導体製造装置部品)

ワーク：フレーム
被削材：SS400
機械：マシニングセンタ

クーラント：水溶性
ねじ仕様：M6×1.0 深さ15mm
工程：タップ 400穴/ワーク

P

	他社製品	CoroTap™T300
工具	: A社	T300-PM101JA-M6 P1PM
切削速度 v_c (m/min)	: 7	20
回転数 n (rpm)	: 370	1,060
送り f_n (mm/r)	: 1.0	1.0
テーブル送り v_f (mm/min)	: 370	1,060
寿命(穴)	: 200	200
生産性		+186%

生産性約2.9倍! 切りくずがタップに巻き付かずはけ良好

加工事例 (油圧部品)

ワーク：ヘッドロッド
被削材：SCM435 (HB269-300) 調質
機械：マシニングセンタBT40

クーラント：水溶性
ねじ仕様：M12×1.25 深さ13mm

P

	CoroTap™300	CoroTap™T300
工具	: EX1CPJ2-M12X1.25 (HSS-E+TiN)	T300-PM101 JB-M12X1.25 P1PM
切削速度 v_c (m/min)	: 4	20
回転数 n (rpm)	: 106	530
送り f_n (mm/r)	: 1.25	1.25
テーブル送り v_f (mm/min)	: 132	662
加工長(mm)	: 1,300	2,600
寿命(穴)	: 100	200
生産性		+400%

寿命2倍! 生産性5倍!

加工事例

ワーク：プレート材
被削材：プリハードン鋼 (GO40F)Hrc40
機械：マシニングセンタBT30

クーラント：外部給油、エマルジョン
ねじ仕様：M6×1.0 深さ13mm

P

	他社製品	CoroTap™T300
工具	: B社	T300-PM100JA-M6 P1PM
切削速度 v_c (m/min)	: 30	30
回転数 n (rpm)	: 1,592	1,592
送り f_n (mm/r)	: 1.0	1.0
テーブル送り v_f (mm/min)	: 1,592	1,592
寿命(穴)	: 3,024	3,024

Hrc40で切削速度30m/min、工具寿命約40m!

加工事例 (半導体製造装置部品)

ワーク：コーター装置部品
被削材：オーステナイトステンレス鋼 (SUS304)M1.0.Z.AQ
機械：マシニングセンタBT50

クーラント：外部給油、油性
ねじ仕様：M5×0.8 深さ8mm

M

	他社製品	CoroTap™T300
工具	: B社	T300-PM100JA-M5 P1PM
切削速度 v_c (m/min)	: 5	25
回転数 n (rpm)	: 320	1,600
送り f_n (mm/r)	: 0.8	0.8
テーブル送り v_f (mm/min)	: 256	1,280
加工長(m)	: 8	32
寿命(穴)	: 1,000	4,000
生産性		+400%

生産性5倍! 寿命4倍!

▶材種

P1PM



粉末Coハイス(HSS-E-PM)にPVD TiAlNコーティング
特に鋼材(ISO P)に耐摩耗性を発揮し、ハイスタップ
での今までにない高速加工が可能。

HSS-E-PM with PVD TiAlN coating.
Superior wear resistance particularly on steel (ISO P),
enabling high speed machining with HSS tap.

D115

粉末Coハイス(HSS-E-PM)にPVD TiCNコーティング
HSS-E-PM with PVD TiCN coating.

D140

粉末Coハイス(HSS-E-PM)に窒化処理
HSS-E-PM with nitride treat

D150

粉末Coハイス(HSS-E-PM)にコーティングなし
HSS-E-PM, uncoated

D210

粉末Coハイス(HSS-E-PM)にPVD TiAlNコーティング
特に鋳鉄(ISO K)に耐摩耗性を発揮。

HSS-E-PM with PVD TiAlN coating.
Superior wear resistance particularly on cast iron (ISO K).

B115

Coハイス(HSS-E)にPVD TiCNコーティング
HSS-E with PVD TiCN coating.

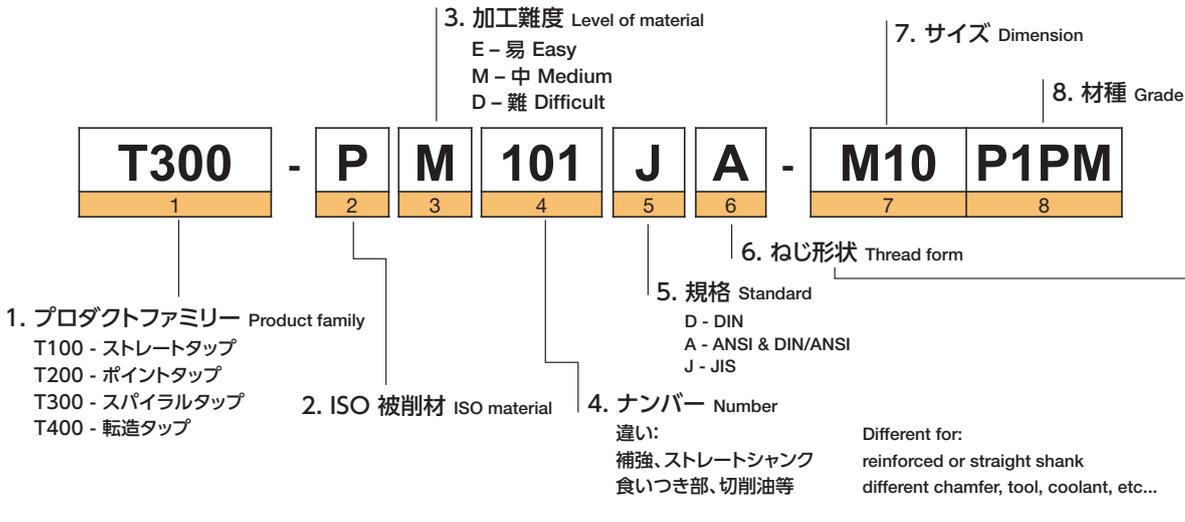
B125

Coハイス(HSS-E)にPVD TiNコーティング
HSS-E with PVD TiN coating.

B145

Coハイス(HSS-E)にホモ処理
HSS-E with Steam tempered.

▶タップ型番の見方 Explanation of product code



安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●チップや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

ニュースレター 会員募集中!!

新製品情報、新しいソリューション・技術情報などいち早くお届けします。サンドビックコロマンのホームページからご登録ください。

TEL:052-456-4465

E-mail: jp.coromant@sandvik.com



サンドビック株式会社 コロマンカンパニー

<https://www.sandvik.coromant.com>

