



# ポイントタップ貫通代の推奨値

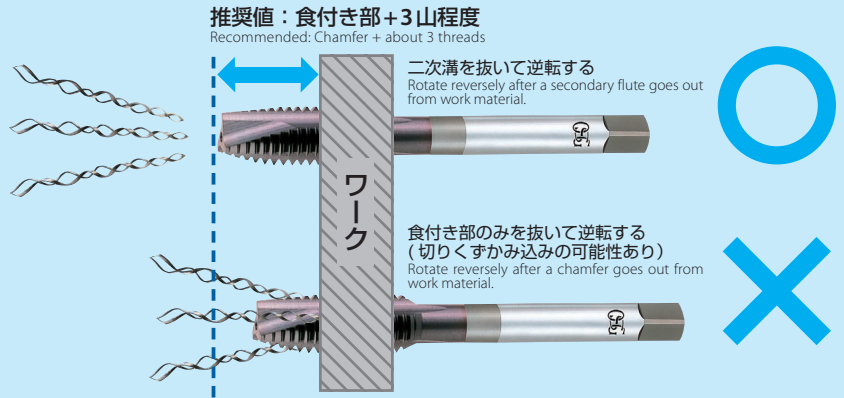
Recommended value for point tap in through hole

## 加工のポイント (ポイントタップの上手な使い方)

Points of Tapping (how to use a spiral pointed tap properly)

ポイントタップは、ワーク端面から二次溝が抜けるようにストローク設定することで切りくずがスムーズに排出されます。

Spiral pointed tap can discharge chips smoothly by setting the stroke so that a secondary flute goes out from the end face of work material.



単位:mm Unit:mm

呼び Thread Size	食付き+3山 Chamfer + 3 threads	突出しセンタ External Center	貫通代推奨値* *Recommended value for through hole
M 1.4 × 0.3	2.4	0.6	3
M 1.6 × 0.35	2.8	0.6	3.4
M 1.7 × 0.35	2.8	0.7	3.5
M 2 × 0.4	3.2	0.8	4
M 2 × 0.25	2	0.8	2.8
M 2.2 × 0.45	3.6	0.8	4.4
M 2.3 × 0.4	3.2	1	4.2
M 2.5 × 0.45	3.6	1	4.6
M 2.5 × 0.35	2.8	1	3.8
M 2.6 × 0.45	3.6	1.1	4.7
M 2.6 × 0.35	2.8	1.1	3.9
M 3 × 0.6	4.8	1.2	6
M 3 × 0.5	4	1.2	5.2
M 3 × 0.35	2.8	1.2	4
M 3.5 × 0.6	4.8	1.5	6.3
M 3.5 × 0.35	2.8	1.5	4.3
M 4 × 0.75	6	1.7	7.7
M 4 × 0.7	5.6	1.7	7.3
M 4 × 0.5	4	1.7	5.7
M 4.5 × 0.75	6	1.9	7.9
M 5 × 0.9	7.2	2.2	9.4
M 5 × 0.8	6.4	2.2	8.6
M 5 × 0.75	6	2.2	8.2
M 5 × 0.5	4	2.2	6.2
M 5.5 × 0.9	7.2	2.4	9.6
M 5.5 × 0.5	4	2.4	6.4
M 6 × 1	8	2.6	10.6
M 6 × 0.75	6	2.6	8.6
M 6 × 0.5	4	2.6	6.6
M 7 × 1	8	3.1	11.1
M 7 × 0.75	6	3.1	9.1
M 7 × 0.5	4	3.1	7.1
M 8 × 1.25	10	3.5	13.5
M 8 × 1	8	3.5	11.5
M 8 × 0.75	6	3.5	9.5
M 8 × 0.5	4	3.5	7.5
M 9 × 1.25	10	4	14
M 9 × 1	8	4	12
M 10 × 1.5	12	—	12
M 10 × 1.25	10	—	10
M 10 × 1	8	—	8
M 10 × 0.75	6	—	6
M 10 × 0.5	4	—	4
M 11 × 1.5	12	—	12

単位:mm Unit:mm

呼び Thread Size	食付き+3山 Chamfer + 3 threads	突出しセンタ External Center	貫通代推奨値* *Recommended value for through hole
M 11 × 1.25	10	—	10
M 11 × 1	8	—	8
M 11 × 0.75	6	—	6
M 12 × 1.75	14	—	14
M 12 × 1.5	12	—	12
M 12 × 1.25	10	—	10
M 12 × 1	8	—	8
M 12 × 0.75	6	—	6
M 12 × 0.5	4	—	4
M 13 × 1.75	14	—	14
M 13 × 1.5	12	—	12
M 13 × 1	8	—	8
M 14 × 2	16	—	16
M 14 × 1.5	12	—	12
M 14 × 1.25	10	—	10
M 14 × 1	8	—	8
M 15 × 2	16	—	16
M 15 × 1.5	12	—	12
M 15 × 1	8	—	8
M 16 × 2	16	—	16
M 16 × 1.5	12	—	12
M 16 × 1	8	—	8
M 17 × 2	16	—	16
M 17 × 1.5	12	—	12
M 17 × 1	8	—	8
M 18 × 2.5	20	—	20
M 18 × 2	16	—	16
M 18 × 1.5	12	—	12
M 18 × 1	8	—	8
M 19 × 2.5	20	—	20
M 19 × 1.5	12	—	12
M 19 × 1	8	—	8
M 20 × 2.5	20	—	20
M 20 × 2	16	—	16
M 20 × 1.5	12	—	12
M 20 × 1	8	—	8
M 22 × 2.5	20	—	20
M 22 × 2	16	—	16
M 22 × 1.5	12	—	12
M 22 × 1	8	—	8
M 23 × 2.5	20	—	20
M 23 × 2	16	—	16
M 24 × 3	24	—	24
M 24 × 2	16	—	16

単位:mm Unit:mm

呼び Thread Size	食付き+3山 Chamfer + 3 threads	突出しセンタ External Center	貫通代推奨値* *Recommended value for through hole
M 24 × 1.5	12	—	12
M 24 × 1	8	—	8
M 25 × 3	24	—	24
M 25 × 2	16	—	16
M 25 × 1.5	12	—	12
M 26 × 3	24	—	24
M 26 × 2	16	—	16
M 26 × 1.5	12	—	12
M 27 × 3	24	—	24
M 27 × 2	16	—	16
M 27 × 1.5	12	—	12
M 27 × 1	8	—	8
M 28 × 3	24	—	24
M 28 × 2	16	—	16
M 28 × 1.5	12	—	12
M 30 × 3.5	28	—	28
M 30 × 3	24	—	24
M 30 × 2	16	—	16
M 30 × 1.5	12	—	12
M 30 × 1	8	—	8
M 32 × 1.5	12	—	12
M 33 × 3.5	28	—	28
M 33 × 2	16	—	16
M 33 × 1.5	12	—	12
M 35 × 1.5	12	—	12
M 36 × 4	32	—	32
M 36 × 3	24	—	24
M 36 × 2	16	—	16
M 36 × 1.5	12	—	12
M 39 × 4	32	—	32
M 42 × 4.5	36	—	36
M 42 × 3	24	—	24
M 42 × 2	16	—	16
M 42 × 1.5	12	—	12
M 45 × 4.5	36	—	36
M 45 × 3	24	—	24
M 45 × 2	16	—	16
M 45 × 1.5	12	—	12
M 48 × 5	40	—	40
M 48 × 3	24	—	24
M 48 × 2	16	—	16
M 48 × 1.5	12	—	12

※ M9以下の突出しセンタ付きタップの場合は食付き部+3山に突出しセンタ部の長さを加えた数値となっています。

- ・上記の数値は目安です。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- ・上表は食付き5山で設定しているため、4山の製品に適用しても問題ありません。

\* For full point taps of M9 or less, the value is the sum of the chamfer + 3 threads and the length of the full point tap.

- ・ The above values are guidelines. Please adjust appropriately according to the actual machining environment.
- ・ Since the above table is set for chamfer with 5 threads, it can be applied to products with 4 threads.

本社  
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111  
E-mail: cs-info@osg.co.jp Web: https://www.osg.co.jp/  
International Headquarters  
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN  
TEL: +81-533-82-1118 FAX: +81-533-82-1136

〈工具の技術的なご相談は...〉コミュニケーションダイヤル

0120-41-5981

土日祝日、  
会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーション E-mail hp-info@osg.co.jp

オーエスジー株式会社

F-408.2021.11 (DN)