

タップ穴加工基本情報

タップ加工範囲	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	備考
最大 タップ加工可能深さ(タップ径×2.5倍)	15	20	20	20	25	30	40	50	60	75	通常深さ：タップ径×2倍
下穴ドリル径(ドリル先端130°)	3.3	4.2	5	6.8	8.5	10.3	14	17.5	21	26.5	
下穴加工可能深さ(ドリル径×5)	20	25	25	34	42.5	51.5	70	87.5	105	132.5	通常深さ：タップ深さ+5mm
面取り角度	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	通常：C1～2程度
ザグリドリル径(ドリル先端120°)	—	—	—	—	12	14	18	22	28	—	“—”箇所は工具なし

【側面タップ加工（側面/長手面）】

最大
W1500 x L3000

【対応可能タップサイズ】

- ・ M4～ M30
- 〈M4～M6、M30、側面のみ可〉

【板厚タップ加工範囲（板厚面）】

最大
W800 x L800

【対応可能タップサイズ】

- ・ M8 ～ M24

【注意点】

- ・ SC/SS400/アルミ 以外の鋼種で
「M20以上」のサイズの場合は、ご相談ください。

【補足】

- ・ タップ加工のない穴開けのみの加工は行っておりません。
- ・ 貫通タップ加工は、工具径ごとに対応範囲が異なります。
詳しくは上記表の「タップ加工可能深さ」をご確認ください。
- ・ 吊りボルト用のタップ穴加工となる為、各種精度保証は致しかねます。

※上記の範囲外に関しましても、お気軽にご相談ください。