

【相談】



管用テーパタップ Rc(PT)は、なぜ、ムシレトラブルが多いのですか？

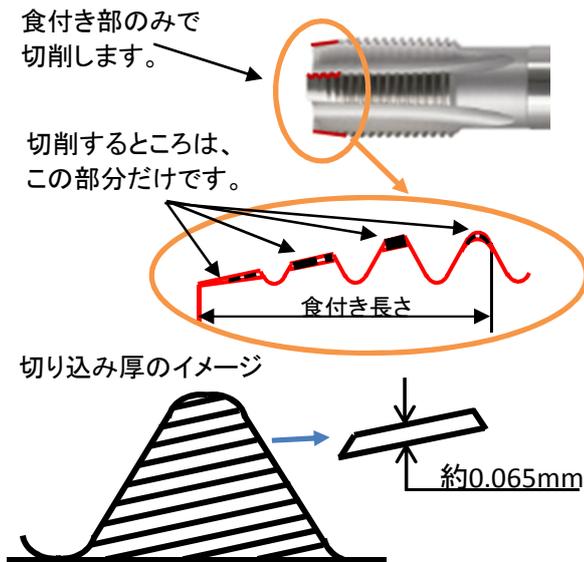
【回答】

**管用テーパねじ用タップRc (PT) と管用平行ねじ用タップRp(PS)では 切り込み厚さが大きく違うからなんだよ。**



管用テーパタップのRc (PT)と管用平行タップのRp (PS)では、下の図のように、切削厚さが大きく異なります。メートルねじ用タップや管用平行ねじ用タップで加工する場合は、図-1のように食付き部のみで切削し、完全山はねじ案内ガイドの役目だけです。Rc (PT)タップは、図-2のように1/16のテーパねじ加工になるため、タップねじ部の全ての完全山でも切削することになります。そのため、各完全山の切削厚さが非常に薄くなり、SS400や低炭素鋼などの軟らかい材料では、タップの刃先が有効に働かず(滑って)「ムシレ」問題が発生することがあります。

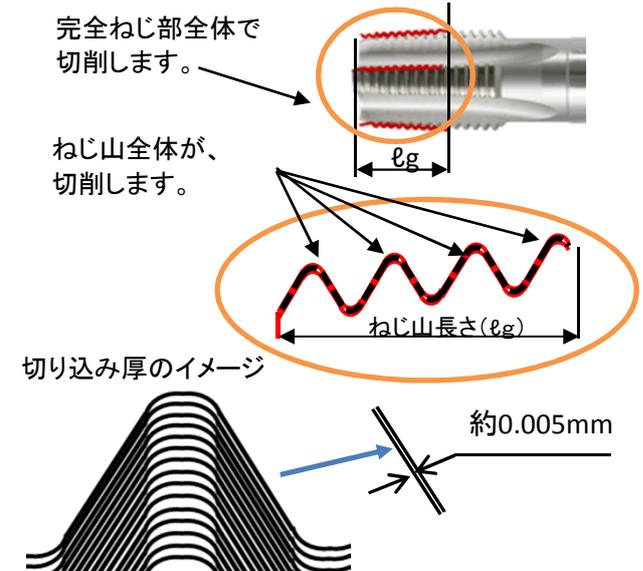
図-1 管用平行ねじ用タップの切削部と切り込み



HT 4溝 Rp(PS)1/4-19 3.5山 の切り込み厚さは、約65  $\mu$ mになります。

管用平行タップのRp(PS)は、平行ねじ加工なので食付き部のみが、切削作用をします。そのため、切り込み厚さは、食付き長さで決まります。

図-2 管用テーパねじ用タップの切削部と切り込み



HT 4溝 Rc(PT)1/4-19 の切り込み厚さは、約5  $\mu$ mになります。

管用テーパタップのRc(PT)は、1/16のテーパねじなので、タップの完全山が、めねじのねじ溝を何度も薄く切り込んでねじが作られるのです。

粘い材料用管用テーパねじ用タップ  
(インターラップ:左スパイラルタップ)  
長ねじ形:INT-PT 短ねじ形:INT-S-PT



管用テーパタップの切りくずって本当に薄いんですね！  
INT-PTやINT-S-PTは、山が一山飛びなので、切り込みが2倍になり、ムシレ改善効果がありますよ。

