

困ったときの知恵袋

No. 032

【相談】



被加工材SS400にM6X1の止り穴加工があります。
下穴深さとの余裕がなく、タップの先端の凸部が下穴の底に当たってしまいます。
M6X1で先端が平のタップはありますか？

【回答】

「HVSP M6X1」であれば、先端が平になっております。
また、全長がセミロングなので、加工油剤が良好に供給されるタップのため、ご使用をお勧めします。
「SP 1.5P M6X1」であれば、食付き部が通常の2.5Pに比べて短くなっており、且つ、先端部の凸部が無い平のため、下穴深さとねじ立て長さに余裕が少ない止り穴加工に最適です。



【説明】

止り穴で下穴深さとねじ立て長さに余裕が少ない場合

- ・ 食付きが短いタップを使う
- ・ 先端平形状のタップを使う

被加工材 SS400 のタッピング発生しやすいタップの溶着を防止する場合

- ・ 酸化処理のタップを使う

結論：標準品 HVSP のご使用をお勧めいたします

【資料】

HVSP シリーズ

”HVSP” M2～M48, No.2～U2, W1/8～W1

”HVSP ロング” M3～M48

”HVSP LH” M2～M24, No.5～U1/4

※垂鉛めっき用 ”HVSP ZP” M8～M36 もご用意しております



| 被加工材 | タッピング速度の目安(m/min) | | | |
|----------------------|----------------------|-----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| | M2～M2.6 No.2～No.4 | M3～M5 No.5～No.12 W1/8～W7/32 | M6～M16 U1/4～U5/8 W1/4～W5/8 | M18～M48 U3/4～U2 W3/4～W1 1/2 |
| 低炭素鋼 ～S20C/SS400 | 1～7 | 3～9 | 3～12 | 3～8 |
| 中炭素鋼 S25C～S45C | 1～7 | 3～9 | 3～12 | 3～8 |
| 高炭素鋼 S45C～ | 1～7 | 3～9 | 3～12 | 3～8 |
| 合金鋼 SCM/SCr | 1～7 | 3～9 | 3～12 | 3～8 |
| 調質鋼 25～35HRC | - | - | 3～10 | 3～8 |
| 鋳鋼 SC | 1～7 | 3～9 | 3～12 | 3～8 |
| ステンレス鋼 SUS303/SUS304 | ～3 | ～5 | ～5 | ～5 |

【アドバイス】

標準品SPを使用する場合、食付き山数2.5Pの凸部の先端を削ればお使いいただけます。 困ったときの知恵袋 No. 046 をご参照ください。

SP食付き部のすり落としと長さ 1.5P