

## 困ったときの知恵袋

No 046

### 【相談】



スパイラルタップ M6×1で止り穴加工を行っています。  
下穴長とねじ加工長の差が短い状態で、タップの先端の凸部が下穴の奥にぶつかって困っています。  
タップの先端を研磨で落として使いたいのですが、注意点はありますか？

### 【回答】

M 6 以下のタップは、通常は凸センタになっているので、研削加工で除去する事が可能です。ただし、切削作用を行う「食付き部」は、除去しないように注意してくださいね。

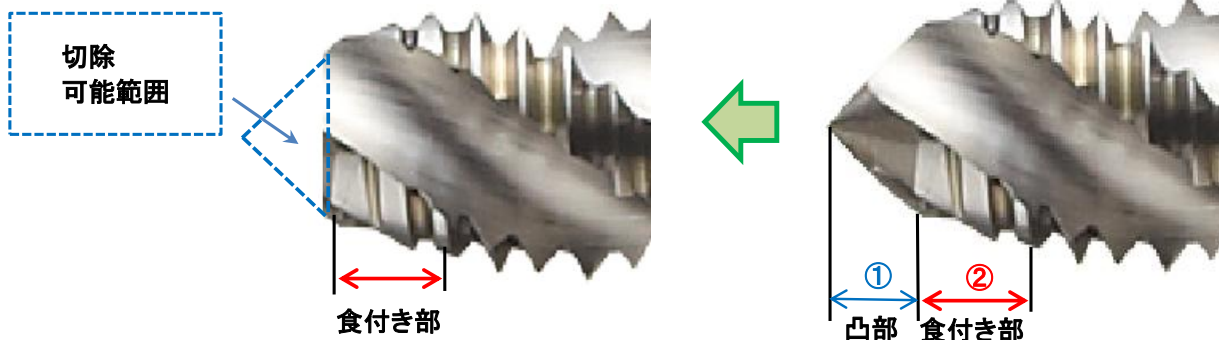


### 【説明】



タップの先端部を良く見ると「凸センタ部①」と「食付き部②」に分かれているんだよ。  
①部は切除しても良いけど、②の食付き部を加工してはダメだよ。

#### 【凸部 切除後の先端部】



でも、タップ先端の切除って大変そうだな～  
食付き部が、短いスパイラルタップはないのかな～

### 【アドバイス】



スパイラルタップは、標準の食付き部の長さ（2.5P）のほうが、安定した加工に向いているんだけど・・・  
下穴深さとねじ立て長さの差が短い場合は、食付き部の長さが「1.5P」で、先端の凸部が無いタイプもあるので利用してみてもいいかな。

#### 【食付き山数 1.5P の 標準スパイラルタップ】

##### Z-PRO コーティングスパイラルタップ (VUSP 1.5P)



スパイラルタップ 1.5P (SP 1.5P)  
呼び範囲：M1.2×0.25～M16×1.5



該当商品のリーフレットは、ここですよ。

アルミ材用スパイラルタップ (AL-SP 1.5P)  
呼び範囲：M2×0.4～M16×1.5

