

【相談】



手回しにて PT 1/4-19 の加工を行っていますが、機械で加工とするのとは異なり、タップの入れ込み長さを目盛設定で対応することができません。

どこまでタップをワークに入れ込めばよいのか、誰にでも簡単に、分かる方法はありませんか？

【回答】

PTタップでは、基準径までの長さが決められていますが、特に目印はありません。PT 1/4(長ねじ形)ですとタップ先端から21mmまで入れると、規格を満足するPTめねじになりますのでその場所に、何等かの目印をつけて、使用してみてください。一般的に行われている手法を、下記に紹介いたしますので参考にしてみてください。



【アドバイス】

- 管用テーパねじ用タップは、大きく分類すると、下記に示す3種類のタイプがあります。

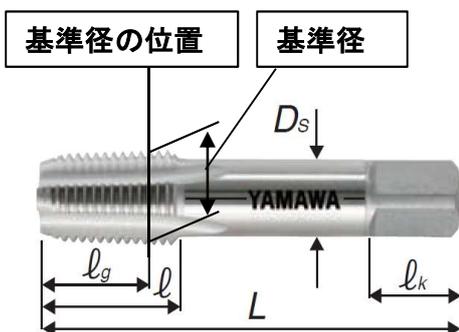
1. 管用テーパねじ用タップ 長ねじ形 : PT
2. 管用テーパねじ用タップ 短ねじ形 : S-PT
3. 管用テーパねじ用タップ ISOタイプ : Rc

- 先端から基準径までの長さ(基準径までの距離)は、タップの種類によって異なります。

先端から基準径までの長さは、左図の「 $l_g$ 」になります。

- ※ 「 $l_g$ 」の値は、カタログなどで確認願います。

- この「 $l_g$ 」の部分に、銅線を巻き付けたり、赤ペンキなどでマーキングをして、利用する方法が一般的です。



銅線を巻く方法



ペンキの目印



基準径の位置以降のねじ山を払う方法

銅線が切れてしまう。ペンキが剥がれてしまうなどで、恒久的な目印を求める場合は、左の写真のように基準径の位置以後のねじ山を払う方法もあります。但し、挿入しすぎると良好なPTのねじ山になりませんので、十分注意が必要になってきます。

基準径の位置に、分かりやすい目印をつけて試してみるよ。

