

困ったときの知恵袋

YES-124

【相談】



機械工具商社です。客先より、HT P3 M12X1.75 5P の注文がありました。カタログを見ると、溝数が「3 と 4」とありますが、どちらを選択して、販売すれば良いのでしょうか？
また、何か使い分けは、あるのでしょうか？

【回答】

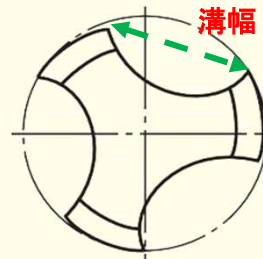
大きくとらえれば、タップの耐摩耗性を重視した溝仕様が、**4溝品(溝数:4)**になります。また、切りくずの收容性を重視した溝仕様のタップが、**3溝品(溝数:3)**と言えます。
どちらを選択するかは、被削材や加工条件などで異なってきます。詳しくは下記の説明を見てくださいね。
ただ、最近は、ハンドタップ(HT)の用途が、サライ加工や小数量のねじ加工に用いられるのが多いようですので、**実際は、どちらを使用しても大差はないかも知れませんね。**



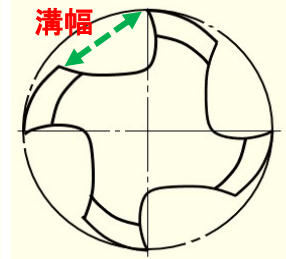
【説明】



タップを正面から見た図を右に示します。**3溝品**は、**4溝品**よりも溝幅が広く、スペースも大きいので、切りくずを收容しやすくなります。**4溝品**は、刃数が多くなるので、1刃当りの切削負担が軽減され、耐摩耗性が高くなってきます。



3溝



4溝

どちらかと言えば、アルミ材(AL)や、ステンレス鋼(SUS)のような被削材は切りくずが伸びる傾向がありますので、**3溝のハンドタップ**が使いやすいかと思えます。鋳物(FC材)や硬めのスチール材などでは、**4溝のハンドタップ**の使用が提案されます。



【一口メモ】



タップの3溝と4溝品の、使い分けは理解できましたが、ハンドタップの商品名には、「**3 F**」または「**4 F**」の表記のサイズがありますが、「**F**」は、どんな意味ですか？

溝のことを英語で“Flute”と言います。その頭文字をとって、「**F**」と表記しているんですよ。また、音楽を奏でる「フルート」と同じスペルなんですよ。

