

## 困ったときの知恵袋

No 144

### 【相談】



ユーザ様からナットの量産加工相談があり、タップの選定を依頼されました。総合カタログにて「ナットタップ」を見つけましたが、このタップを推奨すればいいですか？またこれはハンドタップと何が違うのですか？

### 【回答】

「ナットタップ」が推奨商品になりますので、間違いありません。このタップはナット加工専用で、主にねじたて盤で使用されます。詳しくは下の説明をみてね！



### 【説明】

まずは、ナットについて説明するね。  
ナットとは結合部品の1つで、筒状の内径部分にめねじが切つてあるねじ部品のことだよ。ボルト・ビス等のおねじ部分と組み合わせて使用されます。色々な種類があるけど参考として六角ナットを挙げてみたよ。これなら見たことあるかな？ ----->



### 【資料】

#### NT ナットタップ



#### 【ナットタップの特長について】

例としてM16～M18の寸法表を参考にしてみるね。下の表のように、食付き・全長L・ねじ部長さ  $\ell$  が一般的なタップより長くなっていることが分かります。食付きは一般的なハンドタップの中タップが5Pなのに対して25P前後であり、ねじ部長さの約75%と長いので、1刃当たりの切削負荷が軽減され、長持ちするようになっています。また、シャンク部が長く、ねじ部より細いので、加工したナットをシャンク部に溜めておくことができます。

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	$\ell$ (mm)	Ds (mm)	K (mm)	$\ell_k$ (mm)	溝数	TYPE
M16 × 2	II b	NH2016Q	26P	200	70	13	10	13	3	3
M16 × 1.5	II	NH20160	25P	180	55	13	10	13	3	3
M16 × 1	II	NH2016M	25P	170	40	13	10	13	3	3
M18 × 2.5	II b	NH2018R	24P	220	80	14	11	14	3	3
M18 × 2	II	NH2018Q	25P	210	75	14	11	14	3	3
M18 × 1.5	II	NH20180	25P	190	55	14	11	14	3	3
M18 × 1	II	NH2018M	25P	180	45	14	11	14	3	3



### 【アドバイス】

ちなみに「ナットタップ」の事を「マシンタップ」と呼ぶこともありますが、これには様々な解釈があり、すべてが「ナットタップ」を示しているわけではありません。機械（マシン）で使用するタップという意味で「マシンタップ」と呼んでいる場合もあります。その場合「スパイラルタップ SP」や「ポイントタップ PO」を指していることがありますので「マシンタップ」と言われた際は注意が必要です。