

困ったときの知恵袋

No 180

【相談】



取引先から、切削タップの見積依頼がありました。
分かっていることは、「M6X1」という事だけです。
他に何を聞いたら、タップの選定ができますか？

【回答】

聞いて欲しいことはたくさんありますが、
最低でもこの3つだけは確認してください！

① 穴形状 ②被加工材 ③使用機械の同期/非同期



【説明】

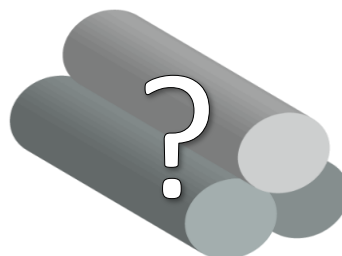
① 穴形状



切削タップの場合は溝形状の違いで、
「ハンドタップ」「スパイラルタップ」
「ポイントタップ」に分けられます。
それぞれに向いている穴形状がありますので、
どのタイプを使うか決めることができます。

	HT	SP	PO
止り穴	○	○	
通り穴	○		○

② 被加工材



被加工材ごとに推奨するタップは異なります。
タップの仕様や材質を選定する判断材料と
なります。

③ 使用機械



OR



同期

非同期

完全同期送り＋固定式ホルダの条件であれば、完全同期送
り専用タップを選定できます。

適正条件で使用することで、高速加工や高精度加工に対応
でき、切削性能が大幅にアップします。

しかし、非同期の機械で完全同期送り専用タップを使用す
ると、種々のトラブルが発生する場合があります。

使用する機械も確認が必要な項目です。

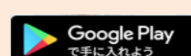
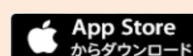


① ② ③を元にぴったりのタップを探してください！

◎YAMAWAホームページ タップ検索



◎YAMAWAアプリ 商品検索・タップ計算ツール



【アドバイス】

切削タップの選定基準の解説でしたが、被加工材に展延性のある素材であれば、
切りくずを発生させないロールタップを選定することも可能です。

* 下穴径は、ロールタップの場合と切削タップの場合では異なりますのでご注意ください。