

困ったときの知恵袋

No 189

【相談】



初めて「ハンドタップ HT」で手加工します。
5P と 1.5P とどちらを使用したら良いでしょうか？

【回答】

5P で加工後、1.5P で仕上げると良いです。解説で詳しく説明しますね。

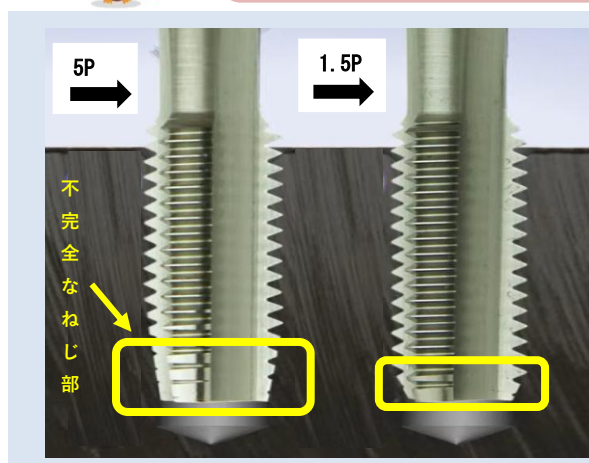
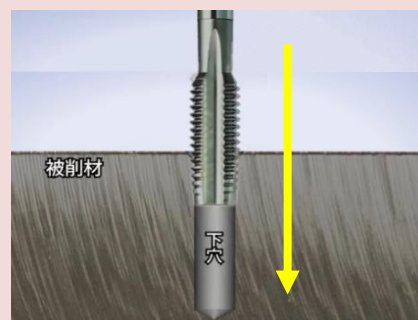


【解説】

手加工で行う際は、5Pから1.5Pの順に使用することで、加工がスムーズになり、作業負担も軽減できます。

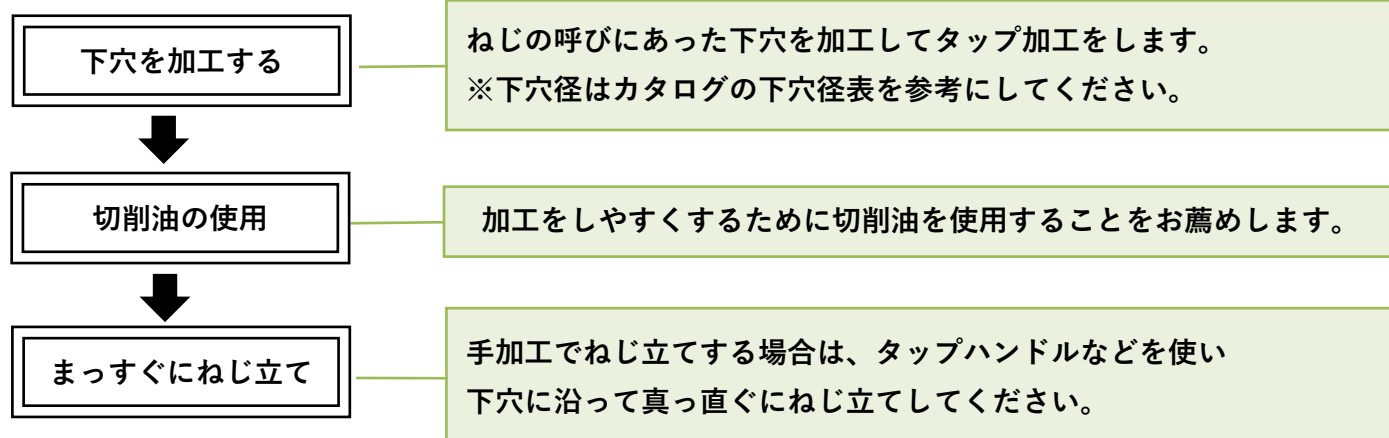


初めに食付きの長い 5P を使用すると、右図のように下穴に対して、まっすぐ加工できます。



左図のように、5Pで加工しためねじの奥側の約5P分は、不完全なねじになります。
続いて、1.5P で加工すると不完全なねじが短くなり、下穴底付近まで完全なねじ山が切られます。
* 止り穴のねじ奥近くまで完全なめねじに仕上げるときに使用するタップとなります。

【手加工での加工順とポイント】



【ワンポイントアドバイス】

ステンレス鋼などの被加工材は、切削加工時に硬化する性質（加工硬化）があり、手加工によるタッピングは非常に困難となります。
そのため、安定したタップ回転が得られるタッピング機械での加工を推奨します。



タップハンドルを用いての手加工の様子