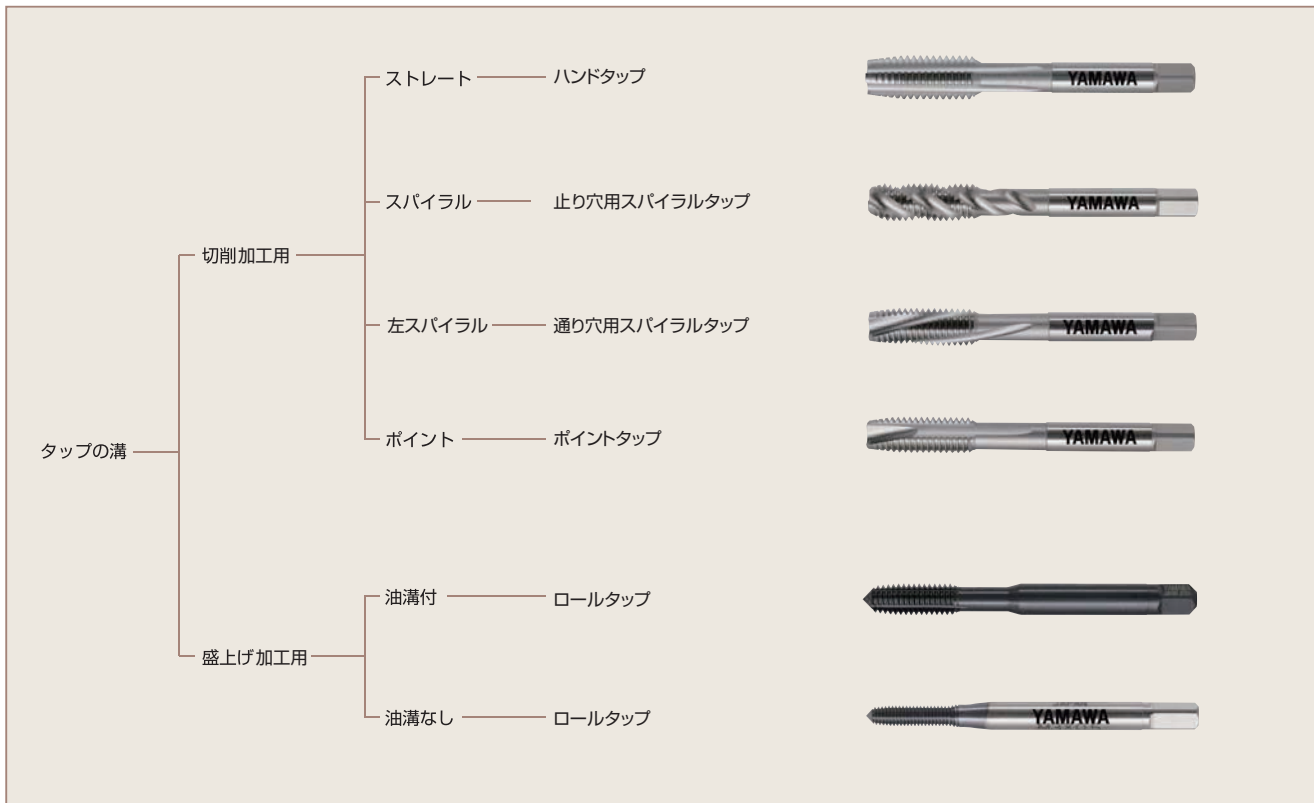


2. タップの溝

■タップの溝の主たる役割は

(1) 切りくずだまり、(2) 油剤の供給路、(3) 刃物角の形成、(4) 食付き山数と関連し、切削代の決定が考えられ非常に大切なところです。タップの溝をめねじ加工方法、溝加工方法、ねじの方向、溝のねじれ方向によって区分けしますと次のようになります。



■溝の分類

形式	切削加工用		形式	盛上げ加工用
区分	切削加工用		区分	盛上げ加工用
ストレート溝			油溝付F型	
スパイラル溝			油溝なしL型	
ポイント溝				

切削加工用の溝数は、タップの呼び径の増大につれ、増加するのが一般的ですが、強度、剛性、切りくず収容量、切削代、給油等考慮して決められます。