

EA829AM

(細目 タップドリルセット)

特 長: 自動車・農機サービス用に10・12mmのみ細目になっています。

セット内容: タップ … M3・M4・M5・M6・M8の中と上各1本
M10・M12細目の中と上各1本
ドリル … 2.5・3.3・4.2・5.0・6.8・8.8・10.8 の各1本
タップレンチ … 1本

サイズ

タップ

呼び径	ピッチ
M3	0.5
M4	0.7
M5	0.8
M6	1
M8	1
M10	1.25
M12	1.25

ドリル(単位:mm)

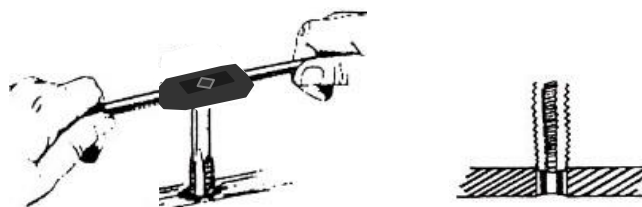
直 径	全 長	溝 長
2.5	61	35
3.3	73	45
4.2	83	54
5	92	62
6.8	105	73
8.8	121	87
10.8	140	103

- 材質 … タップ … SKS2、ドリル … HSS(ハイスピード鋼)
- 手回し、機械用

(参考)

- タップは工作物の穴にメネジのネジ立てに使用する工具です。
使用する時はタップハンドルを併用して手作業でねじ切りを行います。
- ハンド・タップは先タップ・中タップ・上げタップの3本1組で使用しますが
加工物や目的によっては、それぞれのいずれかを単独使用します。

タップ作業



●作業の前に...

希望のサイズのタップとタップハンドル、タップに合った適切な下穴サイズ用ドリルを選んでください。



注意: 下穴のサイズはタッピング作業の際、非常に重要です。下穴が大きすぎると、ネジ山の高さが足りなくなり、下穴が小さすぎるとタップに負担がかかり、破損の原因になります。使用するタップに合った適切な下穴を開けてください。

1. 使用するタップのシャンク部に印されている下穴サイズを参照して、タッピングする場所に希望する深さの下穴を開けてください。
2. タップハンドルにタップを固定し、時計回りに回してネジを切り始めてください。(＊タップの回し始めは特に注意を払ってください) タップが回るにつれ、素材に食いつき穴に入っていきます。
3. タッピング中に出る切削屑はタップの溝部分に入りますが、タップへの負担を軽減するために、切削の抵抗の度合によって1/4から1/2回転毎にタップを少し逆回転させてください。
4. タッピング中はタップの刃の部分に切削油をさしてください。ネジ切り作業がスムーズに行え、タップの寿命も延びます。タップがネジを切る部分を貫通するか、希望の深さになるまでタッピングを続けてください。

●参考

貫通していない穴にタッピングする場合は、穴の底に溜まる切削屑と、面取りされたタップの先端の部分を考慮して、穴の深さに余裕をもたせるように注意して下穴を開けてください。

(タップの標準切削速度と切削油)

被 削 材		切 削 速 度 (m/min)			切 削 油
		ジェットタップ	スパイラルタップ	ハンドタップ	
低 炭 素 鋼	S25C	10~20	8~12	8~12	不水溶性切削油 (活性タイプ) アイエスオイル Lタイプ(液体) Sタイプ(半練)
中 炭 素 鋼	S35C	8~15	7~10	7~10	
高 炭 素 鋼	S45C・S55C	6~10	5~ 8	5~ 8	
合 金 鋼	SCM	8~15	7~10	7~10	
調 質 鋼	HRC30以下	4~ 6	3~ 5	3~ 5	
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	8~12	5~ 8	4~ 7	
析出硬化型ステンレス鋼	17-4PH・17-7PH	4~ 6	3~ 5	3~ 5	
工 具 鋼	SKD	8~10	6~ 8	6~ 8	
鋳 鋼	SC	8~10	6~10	6~10	エマルジョンタイプ 水溶性切削油
鋳 鉄	FC	—	—	10~15	
	FCD	10~20	7~10	7~10	不水溶性切削油 (不活性タイプ) アイエスオイル Nタイプ(液体)
銅	Cu	5~12	5~10	5~ 8	
黄 銅・黄銅鋳物	Bs・BsC	15~25	10~20	10~15	
青 銅・青銅鋳物	PB・PBC	10~20	5~10	5~10	
アルミニウム圧延材	AL	15~25	10~20	10~20	
ア ル ミ 合 金 鋳 物	AC・ADC	15~20	10~15	10~15	