

EA829BF

特長...UNF(ユニファイ細目ネジ)用、空調工具R12・R22のポートに1/4フレアー
ネジ(UNF7/16-20)のサイズが多く使用されています。
仕様...材質 HSS、先・中・仕上げの各サイズ3本ずつ

サイズ

サイズ	山数
No.10	32
1/4	28
5/16	24

サイズ	山数
3/8	24
7/16	20
1/2	20

シャンク対辺は4mmから8mm

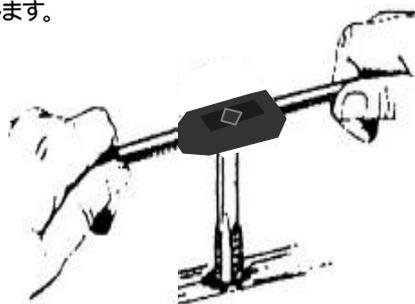
 **注意** :タップ、ダイスを使用する前に、下記の事項を守ってください。

切削作業中は必ず安全メガネ又はゴーグルを装着してください。
破損の原因になるので、焼き入れ、又は鍛えられた素材にはタップ、ダイスを
使用しないでください。(ヤスリで素材を削り、切削物の硬さを調べてみて
簡単に素材が削れない場合は使用しないでください。)

正確なネジ山を切るために、タップ、ダイスは切削面に対して90°を保つて
ください。

ネジ山をよりスムーズにきれいに正確に切るために、ネジ切り作業の間、
切削刃に切削油を適切に注油してください。適切な注油は工具の寿命
にも大きく影響します。

タップ



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。