EA829W

特長…並目用タップダイスセット一般的にメートル、ミリネジと呼ばれているサイズです。
材質 ＨＳＳ
ダイス径…20.0㎜

サイズ…

サイズ	ピッチ
M2	0.4
M2.5	0.45
M3	0.5
M3.5	0.6

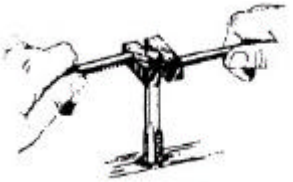
サイズ	ピッチ
M4	0.7
M5	0.8
M6	1

セット内容：タップ各サイズ2本、ダイス各サイズ1個 、タップハンドル1本、ダイスハンドル1本

⚠ **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°を保ってください。
・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



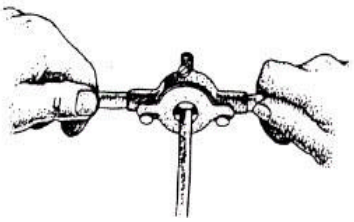
●作業の前に…
希望のサイズのタップとタップハンドル、タップに合った適切な下穴サイズ用ドリルを選んでください。

⚠ **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。

ダイス



●作業の前に…

ネジを切る線材に合った適切なダイスとダイスハンドルを選んでください。

⚠ **注意：**線材又はボルトのサイズは非常に重要で、希望のネジ山より、0.13～0.25㎜小さいサイズが好ましいです。線材のサイズが大きすぎるとダイスを回すのが困難になり、ダイスを破損してしまうでしょう。わずかにサイズが小さければネジ切りがより簡単で、通常使用するのに十分な高さのネジ山を切ることができます。

1. ネジ山を切りやすくするために、ネジを切る線材の端をヤスリで面取りしてください。

2. ダイスをダイスハンドルに装着し、固定ネジをダイス表面の凹みに締め込んでください。（ダイスの面取りされている側からネジを切ります。）

3. 加工する線材にダイスが食い込み始めるまでダイスを時計回りに回し始めてください。切削屑はダイスの穴に入りますが、切削の抵抗の度合によって1/4から1/2回転毎にダイスを少し逆回転させて、切削屑を細かくすると良いでしょう。
4. 3.の作業を希望の長さのネジ山が切られるまで続けてください。また、ネジ山を切っている間、ダイスに適切に注油してください。

●ネジ山の再生

損傷又は錆びたネジ山の修正は簡単です。修正するネジ山に合った正しいタップ又はダイスを選択し、元のネジ山とずれないように注意して、通常のネジ切り作業を行ってください。