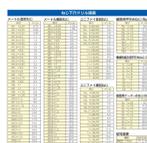


品番：EA829B

品名：M 3 - M12 タップセット(ISO/SKH)



販売価格	33,000円(税抜) / 36,300円(税込)		
カタログ価格	33,000円(税抜) / 36,300円(税込)		
在庫数	最新在庫: 0 (2026/05/15 07:20現在)		
商品入数	1	販売単位	組
カタログページ	0908ページ		



頑丈な作りになっています

仕様

<セット内容>			
サイズ:M3×0.5(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M4×0.7(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M5×0.8(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M6×1.0(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M8×1.25(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M10×1.5(先・中・仕上、各1本)			
サイズ:M12×1.75(先・中・仕上、各1本)			
材質	HSS	総重量	約820g
対応被削材	鉄、非鉄金属	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。
シャンク対辺は4mmから8mmまで			
<注意> ・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。
- ・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。

<使い方>

- 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、切削の抵抗の割合によって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。

代替品



品番 EA829J

コメント

株式会社エスコ

大阪府大阪市西区立売堀3丁目8番14号 06-6532-6226(代表)

© 2018 ESCO Co.,Ltd.