

スパイラル
タップ
(止り穴用)

IHT

Iシリーズ ハンドタップ

仕様特長



被削材と推奨タッピング速度



※アイコンについてはP24参照

商品の特長

- 手回しねじ立て、さらし直しに使用する通り穴、止り穴用タップです。
- 身の回りにある鉄製品 (SPCやSS400等) への加工にお使いください。
- 鉄への加工に最適な表面処理 (酸化処理) を施しています。
- 試作部品製作等の少量のめねじ加工。
- 通り穴には食付き部の長さ5山タイプ、止り穴には食付き部の長さ2山タイプをお奨めします。



通り穴=5山タイプ



止り穴=2山タイプ



使用方法

- 加工物にドリル等で、ねじの呼びに合った下穴をあけてから、タップ加工を行ってください。
(注:ドリル径は、ねじ下穴径表のドリル径を参照してください)
- 手回しでねじ立てする時は、タップハンドル等を使い、下穴に沿って真っ直ぐにねじ立てしてください。
- 加工時には、切削油をご使用ください。



タップハンドルを用いての手回し加工



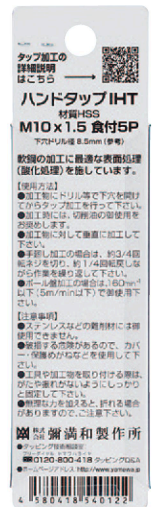
ボール盤での機械加工

ねじ下穴径表

| ねじの呼び | めねじ内径 | | | ドリル径 | ひっかかり率 |
|-----------|--------|---------|---------|-----------|-----------|
| | 最小許容寸法 | 最大許容寸法 | | | |
| | | 6H (2級) | 7H (3級) | | |
| M3 × 0.5 | 2.459 | 2.599 | 2.639 | 2.6 (2.5) | 74% (92%) |
| M4 × 0.7 | 3.242 | 3.422 | 3.466 | 3.4 (3.3) | 79% (92%) |
| M5 × 0.8 | 4.134 | 4.344 | 4.384 | 4.3 (4.2) | 81% (92%) |
| M6 × 1 | 4.917 | 5.153 | 5.217 | 5.1 (5.0) | 83% (92%) |
| M8 × 1.25 | 6.647 | 6.912 | 6.982 | 6.9 (6.8) | 91% (89%) |
| M10 × 1.5 | 8.376 | 8.676 | 8.751 | 8.6 (8.5) | 86% (92%) |

単位:mm

プリスターパック



注1) この表の推奨ドリルサイズは7H (3級) めねじを対象とし、市販の標準ドリルから選定したものである。

注2) カッコをつけたドリルサイズはドリルの拡大が多い場合もしくは6H (2級) のめねじ加工に対して使用する。

【関連商品】

シャンクアジャスター

- 深い位置へのねじ立てにはシャンクアジャスターをお使いください。
- Iシリーズ (IHT/ISP/IPO) がワンタッチで脱着可能です。
- ※シャンクアジャスターについての詳細はP.294を参照ください。



※改良等のため予告なく仕様を変更する場合があります。

右記の動画サイトからもご覧いただけます。



ハンド
タップ

超硬
タップ

ロー
タップ

特殊ねじ
タップ
簡易検査ツール

管用
タップ

カッタ
カール

ダイス

ドリル
タ
穴

工
具
タ
穴