

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



# HT

## ハンドタップ 仕様特長



### 被削材と推奨タッピング速度



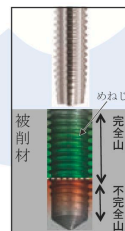
\*アイコンについてはP28参照

### ■商品の特長

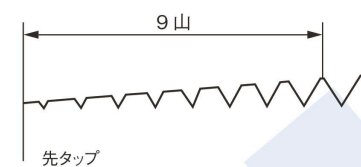
- 切りくずが粉状またはそれに近い小さくカールする被削材に適する。
- 刃先強度が大きい。
- 再研磨が容易である。

### ■食付き部の働き

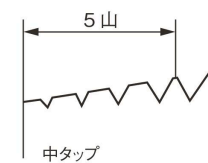
- タップは、食付き部でめねじを形成します。
- 食付き部は、下穴に食付きやすくするために先端に向かってテーパになっています。
- 食付き部は不完全山ですので、右図の様にめねじも不完全山になります。  
(食付き部が全て通り抜けないと完全なめねじ山部にはなりませんので留意ください。)



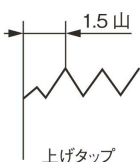
### ■食付き部の長さの違い



「先タップ」の食付き部長さは、「9山」になります。  
食付き性が良好なので、手回しで慎重に加工する時は、一番先に使われます。  
そのため、「先タップ」と呼ばれます。  
しかし、加工されためねじの奥側の9山分は、不完全なめねじになってしまいます。  
通り穴を加工する時は、使いやすいタップと言えます。



「中タップ」の食付き部長さは、「5山」になります。  
先タップに次いで食付き性が良好なタップです。  
中タップで加工されためねじの奥側の5山分は、不完全なめねじになります。  
止り穴加工を行う時は、先→中→上げの順番で使われます。  
先タップと上げタップの中間で使われるので「中タップ」と呼ばれます。



「上げタップ」の食付き部長さは、「1.5山」になります。  
食付き性は良くないので、最初から上げタップで手回し加工は難しいと言えます。  
止り穴加工で、めねじ奥まで完全なめねじに仕上げるとき使用するタップになります。  
止り穴の仕上げ加工に用いられるので、「上げタップ」と呼ばれます。

昔はハンドタップ（等径手回しタップ）といって、3本1組（セット）で、先タップ、中タップ、上げタップと順番にハンドルにセットして手で回しながら「ねじ穴」を加工する方法が一般的でした。

しかし現在ではタップを機械（タッピング盤、ボール盤、MCや専用機など）に取り付けて1本（1回）で加工する方法がほとんどになりました。  
よって弊社では、機械でのタップ加工増加による先タップの需要減少もあり、2013年3月より先タップの生産を中止しています。

スパイラル  
タップ  
(止り穴用)

スパイラル  
タップ  
(通り穴用)

ポイント  
タップ  
(通り穴用)

ハンド  
タップ

超硬  
タップ

タ  
ロ  
ツ  
プ  
ル

特殊  
タップ  
簡易  
検査  
ツール

管  
用  
タ  
プ

カ  
ヘ  
ツ  
リ  
タ  
ル  
カ  
ル

ダ  
イス

セン  
タル  
タ  
ノ  
具