

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

# ZEN-P

## ニッケル基合金用ポイントタップ

### 仕様特長



### 被削材と推奨タッピング速度

ニッケル基合金  
Nickel base alloys  
**5~10**  
(m/min)

\*アイコンについてはP28参照



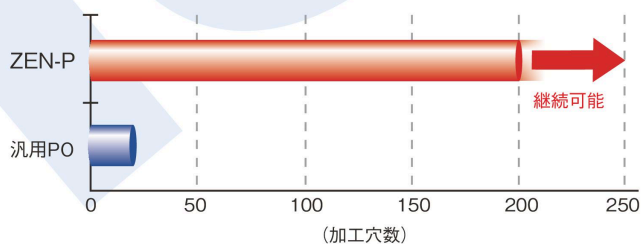
### ■商品の特長

- タップ材質は耐熱性・耐摩耗性に優れた高級粉末ハイスを採用しています。
- 収縮性や切削熱を考慮したねじ二番取りを行っています。
- ニッケル基合金に対する適切な溝形状を採用、切りくずの排出をスムーズにしています。
- 溶着防止と耐摩耗性を考慮した表面処理を行っています。
- めねじの収縮を考慮した、適度のオーバーサイズにしています。

### ■タッピングデータ

#### 加工条件 [M6×1]

被削材	ハステロイC-276
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	10mm
タッピング速度	5m/min
機械	CNCタッピングセンタ
タッピング油剤	水溶性切削油剤



### ■ニッケル基合金用の特性

- ニッケルを主成分とし、鋼に比べ耐食・耐熱性がはるかに優れています。一般のニッケル合金鋼やステンレス鋼と比較した場合、切削加工は、かなり困難です。インコネル、ハステロイ、ワスバロイなど多種のものがありますが、インコネル718が一番難削材と思われます。

### ■ねじ立てにおけるトラブル例

- 高温強度が高く熱拡散率が小さいため、タップに急激な摩耗が生じます。
- スプリングバックにより、めねじが縮小したり、タップがしめつけられて折損が発生する場合があります。
- 食付き部やフランク面に溶着を起こしやすく、めねじの仕上げ面も粗くなります。

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)

タ  
ハ  
ツ  
プ  
ド

超  
ツ  
硬  
プ

タ  
ロ  
ツ  
プ  
ル

特殊  
ねじ  
検査  
ツール

管  
ツ  
プ

カ  
ヘ  
リ  
タ  
カ  
ール

ダ  
イス

セン  
タル  
ノ  
工具