

【食い付きで決まる腕前】

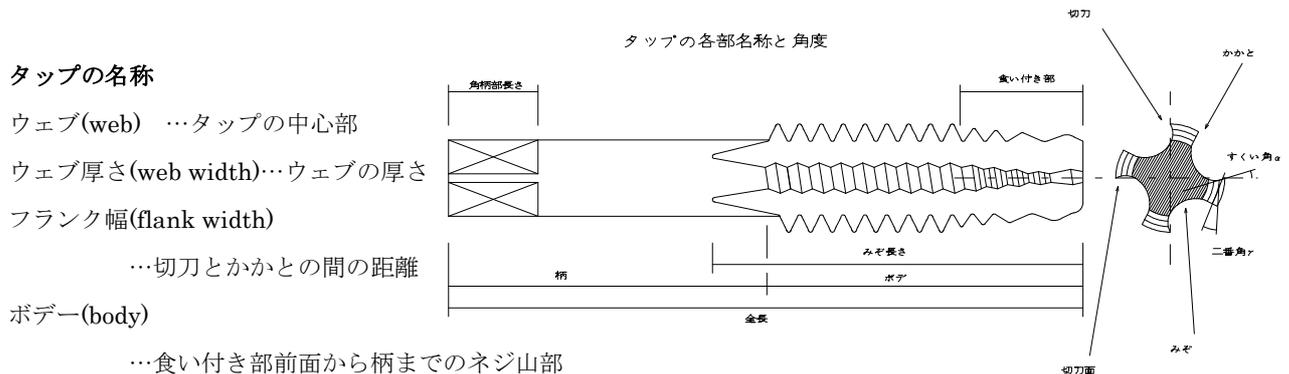
釣竿と釣り餌を準備して水面に糸を垂らし魚がかかるのをじっと待ちます。釣れるのは大物か小物か。魚が食い付いた瞬間！ ここが大事です。ここで腕が決まるといっても過言ではありません。

そして道具はとても大切です。食い付きの良い釣具・釣り餌によって大物がかかってくるかもしれません。「弘法は筆を選ばずとは言いますが」名人はなんとと言っても道具を選びます。

これは、タップでネジを切るときも同じです。

タップでネジを切る場合、切削のほとんどを食い付き部で受け持ち、完全山部は食い付き部切刀による切り跡を慣らしながら、食い付き部の切削を推進させるリード・スクリュウの役目をします。

下図の食い付き部のすくい角（レーキ） α とリリーフ（二番角） γ がタップの切れ味と寿命に大きな影響を与えます。



《豆知識》

手回しタップは食い付き部が約 9 山・5 山・1.5 山の 3 番が 1 組です。使用するときには 1 番から順番に使いますが、ピッチ・角度誤差が異なるので、これら 3 つを通すとネジ精度が落ちます。だから、通すタップは少ない方が better です。1 組のタップの有効径が製作公差の範囲内に出来ているものを等径手回しタップ、1～3 番の順序で有効径が大きくなってあるものを増径タップといいます。切粉の重量比は約 1 番が 25%、2 番が 55%、3 番が 20%で 2 番が最も削れます。3 本のタップでネジを切るときは 1 番を終えてから順番に終えて削るのが当たり前のようですが、1 部分ずつ 3 番まで使って削ると良いネジが切れます。タップには他にもスパイラルタップ、ポイントタップなど色々あります。

被削材料	すくい角 α	リリーフ γ
軟 鋼	8°	8°
黄 銅	5°	10°
鑄 鉄	5°	6°
アルミニウム鋼	18°	12°
ステンレス鋼	12°	10°
プラスチック	8°	12°