

タップの推奨切削条件

被削材	硬さ(HB)	切削速度 V (m/min)			
		スパイラルタップ	ポイントタップ	ロールタップ	ハンドタップ
一般鋼 SS400	~180	8~15	10~20	8~15	6~10
ステンレス鋼 SUS	~180	3~8	4~9	6~15	3~7
アルミ アルミ合金		15~25	20~25	25~35	15~20
鋳鉄	~180	5~10	5~10		12~17
ダイス鋼	~180	5~8	6~10		6~10

※スパイラルタップは溝がねじれており、切屑をシャンク側に排出するので止まり穴の加工に適しています。

※ポイントタップは切屑を先端側に排出するので通り穴の加工に適しています。

※ロールタップは転造加工によって「めねじ」を加工していくので切屑が出ない等の特徴がある為、主にアルミ等の加工に適しています。

※ハンドタップは切屑が細くなりやすいので通り穴でも止まり穴でも使用できます。また1番(先タップ)2番(中タップ)3番(仕上げタップ)の3種類あり、食い付き部分の山数によって分かれており、加工工程によって使い分けられています。