ดอกต๊าป
HAND TAP

ดอกต๊าปมือ ใช้สำหรับต๊าปรูปให้เกิดเกลียวภายในรู หรือ Nut (น๊อตตัวเมีย) ตัวต๊าปเองมีลักษณะเหมือน Bolt (น๊อตตัวผู้) ร่องมีทั้งแบบตรงและบางแบบเฉียง แบบที่เฉียงจะช่วยคลายเศษขี้จากการอุดตันได้ ต๊าปประกอบด้วยคมตัดหลายคม โดยมากต๊าป 1 ชุดจะมี 3 ชนิด โดยชนิดที่ 1 จะมีความเรียวมากที่สุดประมาณ ชนิดที่ 2 จะมีความเรียวรองลงมา จนถึงชนิดที่ 3จะมีความเรียวน้อยที่สุด ต๊าปที่ใช้ทำเกลียวด้วยมือนี้ ถ้าทำเกลียวที่เจาะตลอดใช้ตัวที่ 1 ตัวเดียวก็เพียงพอ แต่ถ้ารูนั้นเป็นรูที่ไม่ทะลุจำเป็นต้องใช้ต๊าปทั้ง 3 ตัวเรียงตามลำดับพร้อมกับสารหล่อลื่นที่เหมาะสม ต๊าปเมื่อใช้กับเครื่องเจาะหรือเครื่องทำเกลียวโดยเฉพาะ จำเป็นต้องใช้ร่วมกับอุปกรณ์พิเศษซึ่งสามารถหมุนไป และหมุนกลับได้ นอกจากนั้นยังต้องปรับตั้งฟีดหรือความเร็วอัตราป้อนให้สัมพันธ์กับการหมุน และโดยมากจะจัดให้การหมุนกลับเร็วกว่าการหมุนไปเพื่อประหยัดเวลาละค่าแรง

ข้อสังเกต

1) การใช้ต๊าปด้วยมือ จำเป็นต้องหมุนถอยหลังทุกๆ 1/2- 1 รอบ ของการหมุนเดินหน้า เพื่อขจัดเศษจากการตัดและป้องกันต๊าปหักคารู
2) ก่อนทำเกลียวจำเป็นต้องเจาะรูก่อนเสมอ การเจาะรูจะทำขนาดเท่าใด สามารถดูได้ที่ตารางเปรียบเทียบเกลียว และขนาดดอกสว่านที่ใช้งานต๊าปได้ที่ลิ้ง “ความรู้เพิ่มเติม” (หน้า 7/16)

ข้อควรปฏิบัติในการต๊าปเกลียว

1) ขนาดของรูเจาะที่ต้องการทำเกลียวจะถูกต้องตามขนาดของดอกต๊าปนั้นๆ
2) ก่อนทำการตัดเกลียวรูเจาะ ควรพายปากรูที่ขอบของรู เพื่อจะทำให้การเริ่มตัดเกลียวสะดวกยิ่งขึ้น
3) ใช้ดอกต๊าปตามลำดับของคมตัดให้ถูกวิธี
4) ในขณะทำการตัดเกลียวต้องไล่เศษโลหะอยู่เสมอโดยใช้ลมเป่า

Magnum (High Speed Steel) »

Maxicut (SKS2 Tungsten Steel) ■

ดอกต๊าป HAND TAP

แบบมิล (mm)

MM	Overall Length (mm.)	Thread Length (mm.)	Lot	Price
■ 3 x 0.5	48	14	330307008012359	70.-
■ 4 x 0.7	53	17	330307008012359	70.-
■ 5 x 0.8	58	20	330307008012358	85.-
■ 6 x 1.0	66	24	330307008012367	95.-
■ 8 x 1.0	72	22	330907008012371	120.-
■ 8 x 1.25	72	22	330907008012371	120.-
■ 10 x 1.0	80	24	330907008012358	150.-
■ 10 x 1.25	80	24	330907008012358	150.-
■ 10 x 1.50	80	24	330907008012358	150.-
■ 12 x 1.25			330307008012350	180.-
■ 12 x 1.50	89	29	330307008012350	180.-
■ 12 x 1.75	58	20	330408008012247	180.-
■ 14 x 1.25	88	42	330708008012394	370.-
■ 14 x 1.50	88	42	330708008012394	370.-
» 14 x 1.75			330708008012394	370.-
■ 14 x 2.00	89	42	330708008012394	370.-
» 16 x 1.50			330708008012399	460.-
» 16 x 2.00			330708008012399	460.-
» 18 x 1.50			330708008012399	535.-
» 18 x 2.50			330708008012399	535.-
» 20 x 1.50			330708008012400	640.-
» 20 x 2.50			330708008012400	640.-

BSW

Inch	Overall Length (mm.)	Thread Length (mm.)	Lot	Price
■ 1/8" x 40	45	14	330707008012367	150.-
■ 5/32" x 32	48	17	330307008012367	150.-
■ 3/16" x 24	58	24	330307008012356	130.-
■ 1/4" x 20	59	25	330307008012356	130.-
■ 5/16" x 18	69	29	330307008012366	165.-
■ 3/8" x 16	74	30	330307008012366	195.-
■ 7/16" x 14	76	30	330707008012365	215.-
■ 1/2" x 12	85	40	330307008012356	260.-
■ 5/8" x 11	95	45	330907008012367	300.-
■ 3/4" x 10	107	50	330907008012367	360.-

INFO HAND TAPS

HIGH SPEED STEEL

ดอกต๊าปมือ ใช้สำหรับต๊าปรูปให้เกิดเกลียวภายในรู หรือ Nut (น๊อตตัวเมีย) ตัวต๊าปเองมีลักษณะเหมือน Bolt (น๊อตตัวผู้) ร่องมีทั้งแบบตรงและบางแบบเฉียง แบบที่เฉียงจะช่วยคลายเศษขี้จากการอุดตันได้ ต๊าปประกอบด้วยคมหลายคม

ชุดต๊าป 1 ชุดจะมี 3 ชนิด

ชนิดที่ 1 จะมีความเรียวมากที่สุดประมาณ

ชนิดที่ 2 จะมีความเรียว

ชนิดที่ 3 จะมีความเรียวน้อยที่สุด

ต๊าปที่ใช้ทำเกลียวด้วยมือ ถ้าทำเกลียวที่เจาะตลอดใช้ตัวที่ 1 ตัวเดียวก็เพียงพอ แต่ถ้ารู้นั้นเป็นรูที่ไม่ทะลุจำเป็นต้องใช้ต๊าปทั้ง 3 ตัวเรียงตามลำดับพร้อมกับสารหล่อลื่นที่เหมาะสม

ต๊าปที่ใช้กับเครื่องเจาะหรือเครื่องทำเกลียว จำเป็นต้องใช้ร่วมกับอุปกรณ์พิเศษซึ่งสามารถหมุนไป และหมุนกลับได้ นอกจากนั้นยังต้องปรับตั้งฟีดหรือความเร็วอัตราป้อนให้สัมพันธ์กับการหมุนและโดยมากจะจัดให้การหมุนกลับเร็วกว่าการหมุนไปเพื่อประหยัดเวลาและค่าแรง

ข้อสังเกต

1. การใช้ต๊าปด้วยมือ จำเป็นต้องหมุนถอยหลังทุกๆ 1/2 – 1 รอบ ของการหมุนเดินหน้า เพื่อขจัดเศษจากการตัดและการป้องกันต๊าปหักคารู
2. การทำเกลียวจำเป็นต้องเจาะรูก่อนเสมอ

ข้อควรปฏิบัติในการต๊าปเกลียว

1. ขนาดของรูเจาะที่ต้องการทำเกลียวจะถูกต้องตามขนาดของดอกต๊าปนั้นๆ
2. ใช้ดอกต๊าปตามลำดับของคมตัดให้ถูกวิธี
3. ในขณะทำการตัดเกลียวต้องไล่เศษโลหะอยู่เสมอโดยใช้ลมเป่า

HAND TAP used for Tapping to honor a unit inside or called “Nut.” The tap looks like “Bolt” which has groove both vertical and slanted.

For the package its combined several cutting edges one box set has 3 types

Type 1 has a most slender

Type 2 has lower slender than the first type

Type 3 has a lowest slender

HAND TAP normally, hand up for drilling the spiral uses it only one piece is enough for working. If not normal drilling must use the tap with 3 types by using step by step begin with the first to third type with proper lubricants.

MACHINE TAP was worked with drilling or spiral machine and combinable using with special equipment that able to rolling. More important, Fiddler also tap to adjust the feed rate or speed relative to the rotation and will provide more spins for spinning faster and save time.

Notice

1. Hand tap must roll back with 1/2 – 1 round of next round in order to eliminate waste and protect the hand tap from dilapidated.
2. Before making the spiral must drill things rst and make it equally in every piece.

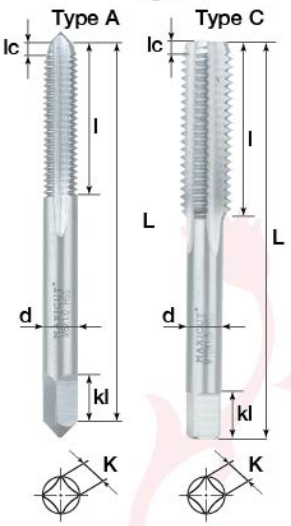
Suggestion

1. The size of hole drilling must match with tap’s size
2. Using the tap follow step by step based on sharpness
3. During cutting the spiral must eliminate metal waste by using blowing wind.

ดอกต๊าปร่องตรง
HAND TAPS
HIGH SPEED STEEL

Super cut

ต๊าปง่าย ต๊าปตรง สันเกลียวสมบูรณ์



L= ความยาวทั้งหมด d= เส้นผ่าศูนย์กลางด้าน

l= ความยาวเกลียว K= ขนาดสแควร์

Kl= ความยาวสแควร์

เหมาะสำหรับ

ดอกต๊าปมือใช้สำหรับขึ้นรูปเกลียวหรือล้างเกลียว ตัวต๊าปเองจะมีลักษณะเหมือนน๊อตตัวผู้ (Bolt) จะทำหน้าที่ต๊าปชิ้นงานให้เกิดเกลียวภายในรู ให้มีลักษณะเป็นน๊อตตัวเมีย (Nut)

Hand taps used for create new threads in hole and rethreading, it will look like a bolt, used to cut internal threads, making it look like a nut.

	Size (mm)	Standard	Overall Lengt (L)	Thread Length (l)	Shank diameter (d)	Size of square (K)	Length of square (Kl)	Type	Flute	Weigh/box 3pcs/box (g)	Weigh/inner box (g)	Price/Set 3Pcs/Set
●	M3x0.50	JIS2	46	18	4.0	3.2	6	A	3			140.-
●	M4x0.70	JIS2	52	20	5.0	4.0	7	A	3			150.-
●	M5x0.80	JIS2	60	22	5.5	4.5	7	A	3			150.-
▶	M6x1.00	JIS2	62	24	6.0	4.5	7	A	3	35	400	160.-
▶	M8x1.00	JIS2	70	30	6.2	5.0	8	C	4	45	550	220.-
▶	M8x1.25	JIS2	72	30	7.0	5.5	8	C	4	45	550	220.-
▶	M10x1.00	JIS2	70	30	7.0	5.5	8	C	4	60	750	330.-
▶	M10x1.25	JIS2	75	32	7.0	5.5	8	C	4	60	750	330.-
▶	M10x1.50	JIS2	75	32	7.0	5.5	8	C	4	60	750	330.-
▶	M12x1.25	JIS2	80	38	8.5	6.5	9	C	4	100	1100	450.-
▶	M12x1.50	JIS2	82	38	8.5	6.5	9	C	4	100	1100	450.-
▶	M12x1.75	JIS2	82	38	8.5	6.5	9	C	4	100	1100	450.-
●	M14x1.25	JIS2	88	38	10.5	8.0	11	C	4	160	1750	620.-
▶	M14x1.50	JIS2	88	42	10.5	8.0	11	C	4	160	1750	620.-
▶	M14x1.75	JIS2	88	42	10.5	8.0	11	C	4	160	1750	620.-
▶	M14x2.00	JIS2	88	42	10.5	8.0	11	C	4	160	1750	620.-
▶	M16x1.50	JIS2	95	45	12.5	10.0	13	C	4	230		800.-
▶	M16x2.00	JIS2	95	45	12.5	10.0	13	C	4	230		800.-
▶	M18x1.50	JIS2	95	45	14.0	11.0	14	C	4	300		1,090.-
▶	M18x2.50	JIS2	100	48	14.0	11.0	14	C	4	300		1,090.-
▶	M20x1.50	JIS2	95	45	15.0	12.0	15	C	4	370		1,190.-
▶	M20x2.50	JIS2	105	50	15.0	12.0	15	C	4	370		1,190.-

***หมายเหตุ ● สินค้ากำลังจะเข้า ▶ มีสินค้า

ต๊าปมือ

HAND TAPS

Super cut

คมกริบ ไร้ตีย์มทาน

SKS2 Tungsten Steel

ดอกต๊าปมือใช้สำหรับขึ้นรูปเกลียวหรือล้างเกลียว ตัวต๊าปเองจะมีลักษณะเหมือนน๊อตตัวผู้(Bolt) จะทำหน้าที่ต๊าปชิ้นงานให้เกิดเกลียวภายในรูให้มีลักษณะเป็นน๊อตตัวเมีย (Nut)

Hand taps used for create new threads in hole and rethreading, it will look like a bolt, used to cut internal threads, making it look like a nut.

Size (Inch)	Overall Length (mm)	Thread Length (mm)	Price
● 1.8"x40	45	14	180.-
● 5/32"x32	48	17	180.-
● 3/16"x24	58	24	190.-
● 1/4"x20	59	25	200.-
▶ 5/16"x18	69	29	280.-
▶ 3/8"x16	74	30	410.-
▶ 7/16"x14	76	30	520.-
▶ 1/2"x12	85	40	570.-
▶ 5/8"x11	95	45	1050.-
▶ 3/4x10	107	50	1490.-

▶ มีสินค้า Super cut ● มีสินค้า MAXICUT

ดอกต๊าปมือร่องเกลียวแบบตรง 1 ชุด จะประกอบด้วยดอกต๊าป 3 ชนิด คือ

1. Taper Tap เป็นดอกตัดเกลียวน่ำในระยะเริ่มแรก จะมีความเรียวมากที่สุด อยู่ที่ประมาณ 9 ฟัน ส่วนปลายที่มีลักษณะเรียวนั้น จะช่วยในการนำร่องประคองดอกต๊าปให้ตรงกับรูที่สุด ทำให้การต๊าปสามารถทำได้ง่ายขึ้น
2. Plug Tap เป็นดอกตัดเกลียวตัวที่สองต่อจากการผ่านการตัดเกลียวตัวแรก โดยทำฟันเรียวที่ตอนปลายประมาณ 5 ฟัน ใช้ในการทำเกลียวงานที่มีขนาดหนาๆ
3. Bottoming Tap เป็นดอกตัดเกลียวในขั้นสุดท้าย ลักษณะเป็นเกลียวสม่ำเสมอตลอดทั้งแนว มีความเรียวน้อยที่สุดเพียง 1-1.5 ฟัน สามารถทำให้เกิดสันเกลียวถูกต้องสมบูรณ์จนถึงก้นรูเจาะ

Fluted of hand taps are straight, One set includes three types

1. Taper taps have a lead of 9 threads, taper shape use for create thread to start,help to reinvigorate the tap hole to match and making easy to tap.
2. Plug tape is second tap, have a lead of 5 threads, use for through holes and thick threads.
3. Bottoming tap is end of tap, use after threads have been started for tapping, have a lead of 1-1.5 threads, used for threading to bottom of blind hole.

คำเตือน/WARNING!

- การใช้ต๊าปด้วยมือ จำเป็นต้องหมุนถอยหลังทุกๆ 1/2-1 รอบของการหมุนเดินหน้าเพื่อขจัดเศษจากการตัดและป้องกันต๊าปคารู
- ก่อนการทำเกลียวจำเป็นต้องเจาะรูชิ้นงานก่อนเสมอ โดยขนาดของรูเจาะจะต้องมีขนาดที่พอเหมาะกับขนาดของดอกต๊าป
- ไม่ควรออกแรงกดมากเกินไป เพราะอาจทำให้ดอกต๊าปแตกหักได้
- ในระหว่างการใช้งานอาจจะมีเศษโลหะที่หลุดออกมาจากชิ้นงาน จึงควรสวมอุปกรณ์ป้องกันดวงตาทุกครั้ง

- Turn tap backward about 1/2-1 turn to clean chips out and prevent blockage.
- Before cutting threads, need to drilling hole workpiece first, size of hole must be appropriate to the size of tap.
- Do not use excessive force or load as it may cause the tap break.
- Tool may shatter during operation, that would be damaged by chips, always wearing eye protection.