

SOORTEN HANDGEREEDSCHAPPEN

3. De draadtap.

3.1. Omschrijving.

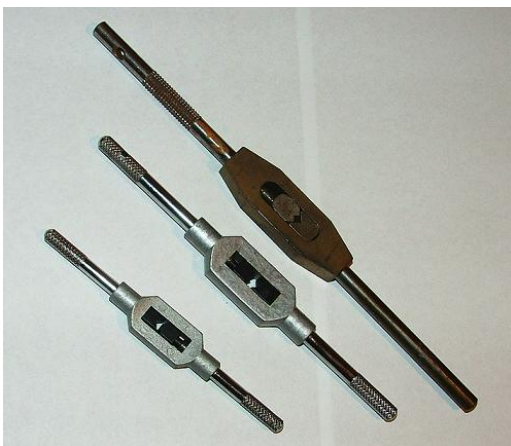
De draadtap is een verspanend gereedschap om met de hand inwendige schroefdraad te snijden in een boring.

Draadtappen zijn cilindrische staafjes waarop schroefdraad is gesneden. Het snijdende gedeelte, waarmee men materiaal wegneemt in de vorm van schroefdraad, is gehard.

De groeven in de draadtappen dienen om:

- de snijkanten te vormen
- de spanen af te voeren
- de snijolie toe te voegen

Om de schroefdraad te snijden, maakt men ook nog gebruik van een wringijzer of snijraam.



3.2. Onderdelen.

wringijzer



draadtap



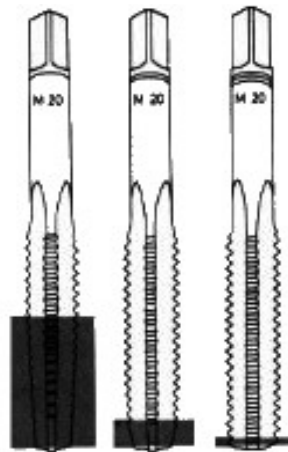
3.3. Soorten.

Één stel draadtappen bestaat uit drie tappen, die je in de juiste volgorde in het werkstuk moet draaien.

Eerste tap of voorsnijder: snijdt ondiepe schroefdraad in het werkstuk, gemerkt met 1 streepje. De tanden zijn over ongeveer 1/3 tot de helft van de lengte nageslepen. Bij het snijden worden de tanden niet te zwaar belast.

Tweede tap of middensnijder: snijdt iets dieper, gemerkt met twee streepjes. De tanden zijn over een kortere afstand nageslepen.

Derde tap of afwerker: snijdt de schroefdraad precies op maat, geen streepje. Alleen de onderste rij tanden zijn nageslepen.



1^e tap 2^e tap 3^e tap

3.4. Aanduidingen op de draadtappen.

Op iedere draadtap staat de maat, soort schroefdraad en de spoed.
Voorbeeld: M8 x 1

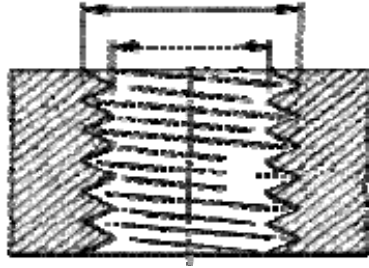
M = metrische schroefdraad
8 = buitendiameter 8 mm
1 = spoed 1 mm

Spoed = de afstand die een bout of moer aflegt na juist één omwenteling

3.5. Gebruik.

Zorg ervoor dat de te tappen boring op de juiste maat is voorgeboord. De afmetingen van de te boren boring zijn te vinden in

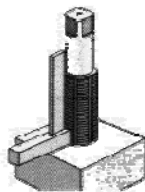
een tabel.



De diameter van de te boren boring = kerndiameter en is dus kleiner dan de buitendiameter van de tap.

	spoed	boordiameter
M4	0.7	3.3
M5	0.8	4.2
M6	1	5
M8	1.25	6.75
M10	1.50	8.50
M12	1.75	10.25

Stel de draadtap zuiver haaks in ten opzichte van het werkstuk.
Controleer dit eventueel met een winkelhaak.



Als de eerste draadtap begint te snijden stop je even om wat olie op het snijgereedschap te brengen.

Het werk zal vlotter gaan en de tap slijt niet zo vlug. Zo doe je ook bij de tweede en de derde draadtap.

Bij alle tappen keer je om de halve toer een kwartslag terug, om de spanen af te breken.

3.6. Onderhoud.

- Tappen na gebruik goed zuiver maken.
- Let er op dat je de tappen niet laat vallen om breken te voorkomen.

4. De draadsnijplaat..

4.1. Omschrijving.

De draadsnijplaat is een verspanend gereedschap, om met de hand uitwendige schroefdraad te snijden op de omtrek van een ronde staaf of buis.

Draadsnijplaten zijn ronde moeren met evenwijdige doorlopende groeven. Door deze groeven heeft men een aantal boven elkaar liggende tanden. Deze tanden zijn geslepen en gehard in de vorm van beiteljes, die de inwendige schroefdraad snijden.

4.2. Onderdelen.



4.3. Aanduidingen op de draadsnijplaat.

Op iedere draadsnijplaat staat de grootte aangegeven :
voorbeeld : M 10 x 1

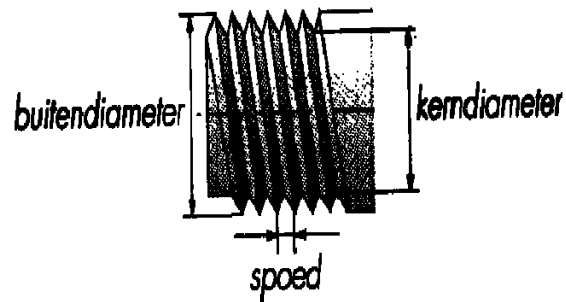


M = metrische
schroefdraad
10 = **buitendiameter** 10
mm
1 = spoed 1 mm

4.4. Gebruik.

- Zorg ervoor dat de draadsnijplaat past op de te snijden staaf of buis. De diameter van de staaf of buis is gelijk aan de

buitendiameter van de snijplaat.



- Stel de draadsnijplaat zuiver haaks in ten opzichte van het werkstuk. Controleer dit eventueel met een winkelhaak.
- Als de draadsnijplaat begint te snijden stop je even om wat olie op het snijgereedschap te brengen. Het werk zal vlotter gaan en de draadsnijplaat slijt niet zo vlug

