

microtap の知恵袋

【相談】



タッピング加工後の熱処理で、めねじに若干の歪みの発生で縮小傾向です。適度なオーバサイズタップを使用して加工しているのですが…
どうしても、GP(通りねじプラグゲージ)が、「NG」になるものが発生しています。何度か納入先で不具合品が発見されたため、現在は全ての製品をさらい加工して納入しています。大量の製品を手仕事でさらうのは大変なので、ポール盤にタップを取り付けて、さらい加工していますが、二度切り加工でめねじ拡大が発生し、製品不良になってしまう事も多く本当に困っています。
作業効率アップと二度切り防止対策が望まれています。
何か良い方法はないでしょうか？



【回答】

精密タッピングマシン「jobtap」は、主軸の加工バランスを微調整できる優れたタッピングマシンです。
無理な押し圧力を加えずに、さらい加工ができるので、めねじの二度切りがなくなり、スムーズで効率的なさらい加工ができますと思いますよ。



【解説】



まず、めねじの入り口は、1ヶ所であることを理解してくださいね。しかし、力を入れてさらい加工すると、新たな入り口を作りながらタップ加工が行われてしまうため、二度切りめねじができてしまうのです。スムーズなさらい加工を行うには、タップが無理なくめねじの入り口に入り込む必要があるのです。主軸のバランスがとれたjobtapで、押し圧力を加減しながらさらい加工すれば、問題は解決すると思いますよ。



精密タッピングマシン: **jobtap**は、主軸がバネで吊り下げられ、宙ぶりの状態になっているんだ。

だから、主軸のバランスが良く、無理な圧力が加わらず、タップの二度切りが防げるんだね。



めねじに付いたメッキや塗装・ゴミを取り除きたい。こんな時も、さらい加工が必要になってくるね。大量のさらい加工がある時は、「jobtap」と組み合わせて、ねじ簡易検査ツールの「SIT」にサライ溝を付けて使用すると、もっと効率がアップするよ。

ねじ簡易検査ツール: GB は、通りゲージと同じ寸法にできています。



サライ溝付き「ねじ簡易検査ツール」