

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、ボール盤にタップを
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「megatap/microtap」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
二度切りが無くなり、スムーズで効率的なさらい加工が
できると思いますよ。**



【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
megatap/microtap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: megatap/microtap
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、「megatap/microtap」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」