

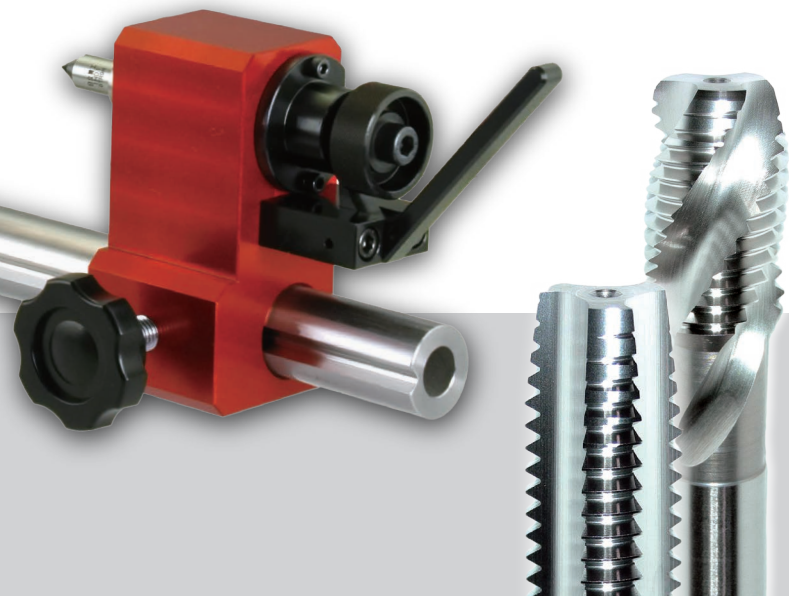


切れ味が復活、寿命が延び、経費削減が可能に。

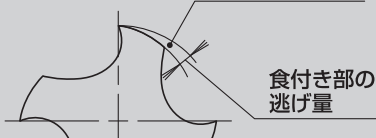
タップ切刃研削装置

CH-T

センタ穴を有するタップの食付き部が研削できます



食付き部の逃げ

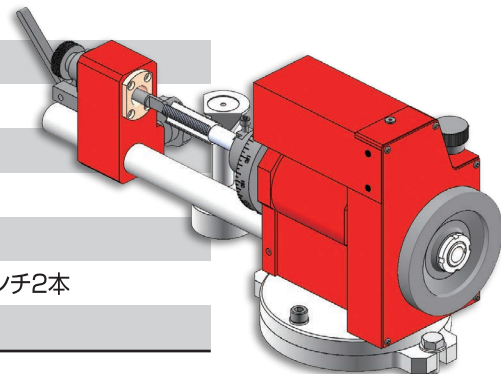


食付き部の逃げ量

食付き部の損傷の場合（摩耗・溶着・チッピング）は、すくい面より食付き部の逃げ面の再研削が効果的です。

形状及び仕様一覧

メーカー希望小売価格(円)	1,246,000
全長×奥行×高さ / 重量	535mm×180mm×250mm / 18kg
適応タップ外径	φ12~φ20mm
適応タップ最大全長	140mm
タップ保持方式	タップの両センタ穴を支持(ワークスピンドル側 MT2、押しコップ側 MT1)
旋回角度	0~+30°
ワークスピンドル芯高	130mm
駆動電動機	24V DCモータ
ワークスピンドル回転速度	20min ⁻¹
付属部品	3溝カム、超硬センタ、ハーフセンタ、刃先合わせゲージ、六角レンチ2本
電源	ACアダプタ PL03B センタプラス DC24V 1.5A相当品

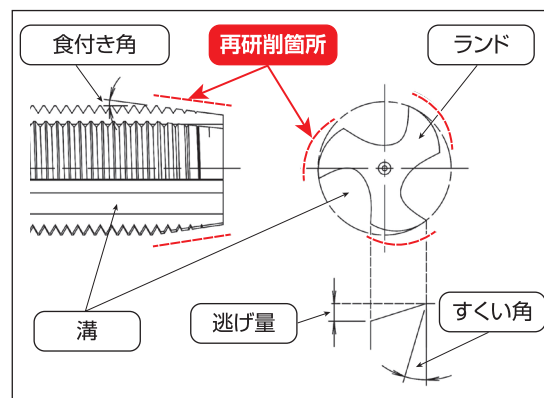


食付き部逃げ面の再研削加工が簡単!

食付き部の損傷が通常摩耗や軽度の溶着・チッピングの場合は、すくい面より食付き部の逃げ面の再研削の方が効果的な場合が多く、本装置を使用すれば作業も比較的安易でかつ正確な再研削が出来ます。

●上手な再研削の仕方

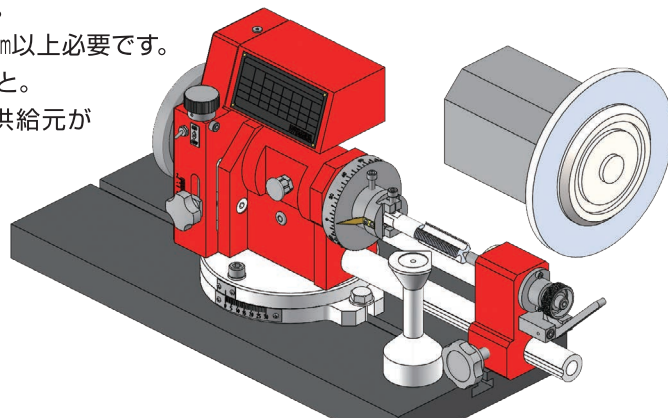
- 食付き部の振れを極力少なくしてください(センタ支持の加工方法が良い)
- 適正な逃げ量(逃げ角)にしてください
- 研削焼けに注意してください(研削液のかけ方を適切に)
- 刃先のダレに注意してください(刃先合わせを丁寧に)
- 研削面の粗さは~0.8Ra(3.2s)程度にしてください(適した砥石を使用すること)
- 食付き部の先端径は、下穴径よりわずかに小さくしてください



搭載条件

タップ切刃研削装置CH-Tは、汎用工具研削盤あるいは、汎用円筒研削盤に搭載できます。軽量化により取り外しも簡単です。

- 砥石径φ200前後をご使用ください。
- テーブル奥行上面(設置面)巾が200mm以上必要です。
- 研削盤上面(設置面)にT溝があること。
- 研削盤設置周辺にAC100V電源の供給元が必要です。



再研削のタイミング

- 切削抵抗が一定以上大きくなった場合
- ねじの仕上げ面の面粗さが悪くなった場合
- ねじの寸法精度が低下して不合格になる恐れが生じた場合
- タップの食付き部の刃先などに損傷が発生した場合

ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10(中島ゴールドビル)

●タッピング技術相談室

●ホームページアドレス

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ
0120-800-418

<https://www.yamawa.com/jp>



商品紹介ビデオのQRコードです

YAMAWAグループ (株)やまわエンジニアリングサービス (株)やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして環境負荷低減に取り組んで参ります

YAMAWA

