

困ったときの知恵袋

No 018

【相談】



ステンレス鋼の通り穴加工用タップには、「SU-PO」と「SU+SL」がありますが、どのように使い分けをすれば良いのでしょうか？

【回答】

SU-PO と SU+SL では、切削速度が違います。
SU-PO は、 $V_c = 5\text{m/min}$ 前後の低速加工を推奨しますが、
SU+SL は、 $V_c = 15\text{m/min}$ 程度でも加工が可能です。
希望条件により 使い分けてみてください。



【説明】

旧来、ステンレス鋼向け通り穴用タップは、SU-POタップのみでしたが、現在はSU-PO と SU+SL の2種類を市場提供しています。

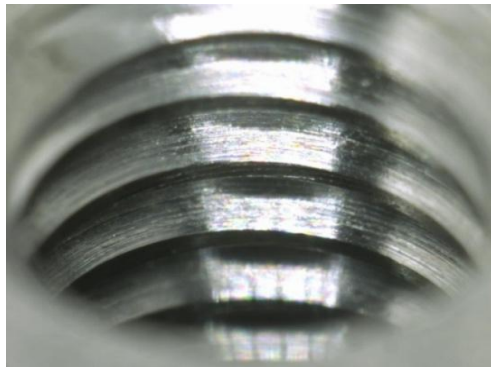
SU+SL は $V_c = 6 \sim 18 \text{ m/min}$ を推奨加工速度としています。

($V_c = 8\text{m/min}$ 以上は完全同期送りを推奨)



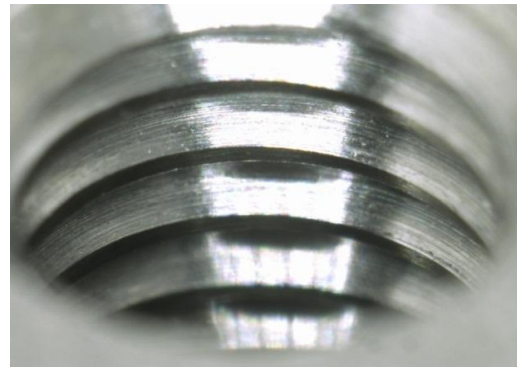
※SU+SL の流通在庫範囲は、M3～M6です。

SUS304 M6×1 SU-PO



$V_c = 7\text{m/min}$ で加工しためねじ肌

SUS304 M6×1 SU+SL



$V_c = 15\text{m/min}$ で加工しためねじ肌



SU+SLは、加工硬化が著しく、粘いステンレス鋼をはじめ、クロム鋼、クロムモリブデン鋼への通り穴加工に最適です。

商品体系表 ステンレス系通り穴加工用タップ

		タッピング速度						
		遅				速		
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		
被削材例							被削材例	
SUS304			SU+SL	Vc=8m/min以上のタッピング速度で使用する場合は、完全同期送り機構付の機械での使用を推奨します。			SUS304	
SUS303		SU-PO					SUS303	
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		