

【相談】



太径SPタツフの加工で、完全ねじ部の刃欠けに困っています。
何か対策は、ありますか？

【回答】

タツフに'BLF' 追加工すれば、完全ねじ部の刃欠けが、
解消すると思いますよ！ 詳しくは下をみてね。



【改善】

【問題状況】 標準SP 無処理品で 10穴加工した時 刃欠けが発生した。完全ねじ部に欠け発生

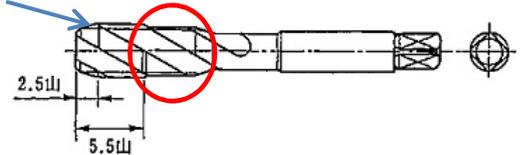
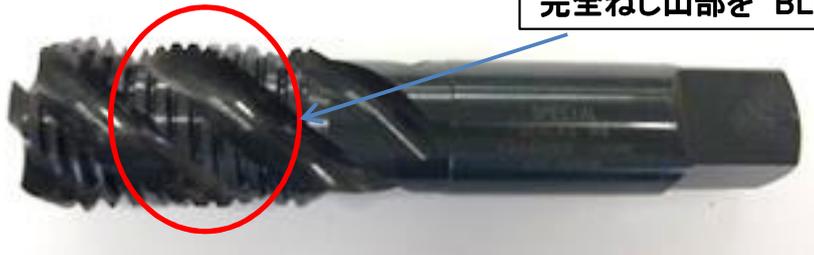
＜加工条件＞

サイズ : SP M36×4
被削材 : SS400
使用機械: ラジアルホール盤
切削油剤: 油性 切削速度: 3m/min



【BLF追加工タツフ】

完全ねじ山部を BLF形状に修正した。



BLFとは？

タツフねじ部の完全山を3山を残し、後部を有効径程度まで山払いした形状のことです。

油剤が油性で、スチール材の加工を行う際は、酸化処理を施すと、さらに効果的です。

250穴加工しても 刃欠けなし



めねじ仕上がり面も良好



【解説】

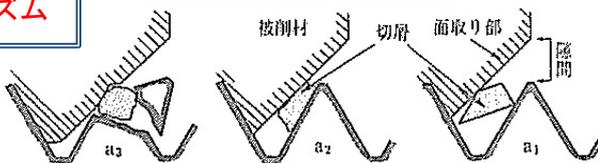


【BLFの効果とは】

- ・切りくずが完全ねじ部と面取り部の間に入り込むと刃欠けが発生します。でも、山高さを低くしたBLF形状は、切りくずが逃げ出せる余地があり、刃欠けが起きにくいのです。また、BLF形状は山高が低いので丈夫な山形状になります。
- ・さらに、摩擦抵抗軽減効果 や溶着防止効果も高まってきます。

刃欠けのメカニズム

通常SPタツフ



加工進行順

BLF追加工SPタツフ



加工進行順