

【相談】



現在、万能研磨機を利用して、太径タップの再研磨を行っています。しかし、ドリルやエンドミルの再研磨と異なり、タップ再研磨の設定は調整に手間がかかるため困っています。タップの再研磨が簡単にできる方法は、何かありませんか？

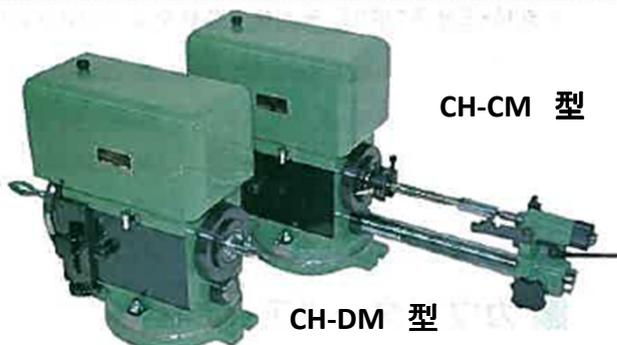
【回答】



当社では、タップの食付き部の再研磨を主目的として開発されたアタッチメント「タップ切刃研削装置(CH-CM・CH-DM)」を販売していますので、紹介いたします。このアタッチメントは、万能研磨機などに載せて使用しますが、タップの再研磨を行う時は、非常に使いやすい装置です。装置の概要を下に記載しますので、参照ください。

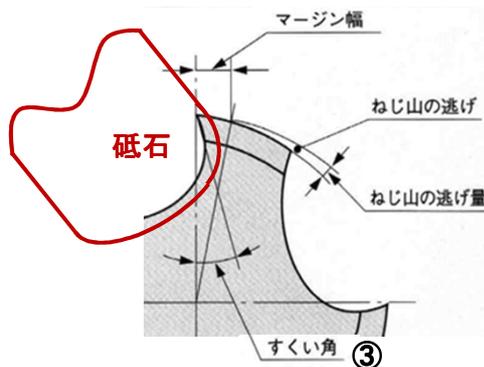
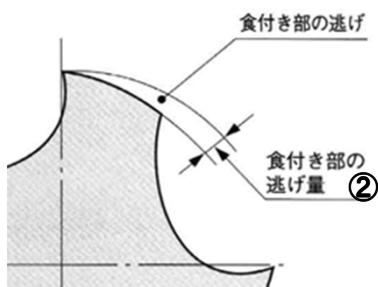
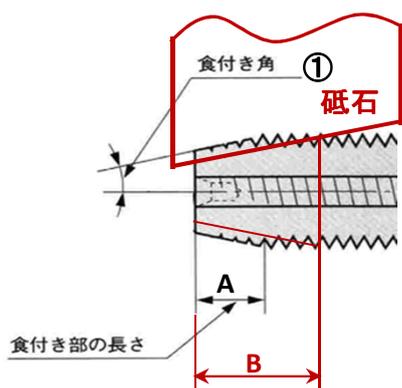
【タップ切刃研削装置 CH-CM 型 とCH-DM 型の概要】

- 1、タップ切刃研削装置は、CH-CM 型 と CH-DM 型の 2種類のタイプがあります。(右写真)
- 2、CH-CM 型は、工具を両センタで保持し研磨するタイプでタップの振れを少なくして再研磨するのに適しています。
- 3、CH-DM 型は、工具を片持ちで保持し研磨するタイプでタップの再研磨にも使用可能ですが、むしろドリル やセンタ穴ドリルを再研磨するのに適しています。
- 4、モーター付タイプなのでハンドルの動力回転が可能です。



タップ切刃研削装置(CH-CM・CH-DM)

【タップ切刃研削装置の機能】



- タップ切刃研削装置のスイベル台の角度目盛を利用して、指定されたタップの食付き角 ①に合わせて再研磨することができます。
- ※ 見かけ上の食付き部の長さ「B」が、長くなりますので、必要によって、タップの先端を「A」に合わせてすり落とす必要があります。

- タップ切刃研削装置の二番取り調整目盛を利用して、食付き部の逃げ量②に合わせて再研磨することができます。
- ※ この機能が、タップ切刃研削装置の大きな特長になります。

- ストレート溝タップの場合は、タップ切刃研削装置のすくい角調整目盛を利用して、すくい角 ③に合わせて再研磨することができます。
- ※ スパイラルタップやポイントタップの溝再研磨はできません。

モーター無しタイプの CH-C 型 CH-D 型の販売も行っています。詳細は、当社サポートセンターにお問い合わせください。

