

【相談】



スパイラルタツフ M6×1で、止り穴加工を行っています。下穴長とねじ加工長差が短く、タツフの先端が下穴奥にぶつかってしまいます。タツフの先端を研磨で落として使いたいのですが、どこまですり落として良いのでしょうか？

【回答】

通常、M6以下のタツフは凸センタになっています。凸センタの部分は研磨で落とすことが可能です。でも、切削作用を行う「食付き部」をすり落とすと不具合が出てきますので注意してくださいね。

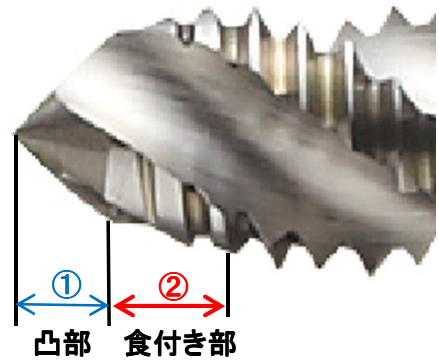


【解説】



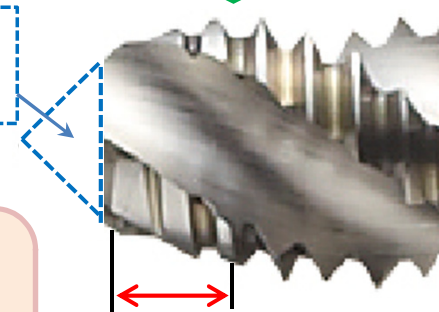
タツフの先端部を良く見ると「凸センタ部①」と「食付き部②」に分かれているのが分かるかな。①部は研磨で落としても良いですが、②の食付き部をすり落としてはダメだよ。

でも、タツフ先端の研磨落として大変そうだな～。
短い食付き部のスパイラルタツフはないのかな～。



凸部 食付き部

研磨落とし可能範囲



食付き部

【凸部研磨後の先端部】

【アドバイス】



スパイラルタツフは、標準の食付き部の長さ(2.5山)の方が安定した加工に向いているんだけど……下穴長とねじ加工長の差が、短い場合は、食付き部の長さが、「1.5山」で、先端の凸部が無いタイプもあるので利用してみてはどうか。

食付き山数1.5山の標準スパイラルタツフ

スパイラルタツフ 1.5P (SP 1.5P)
寸法範囲 : M1.2×0.25～M16×1.5



スパイラルタツフ 1.5P (SP 1.5P)

アルミ材用スパイラルタツフ 1.5P (AL-SP 1.5P)
寸法範囲 : M2×0.4～M16×1.5



アルミ材用スパイラル 1.5P (AL-SP 1.5P)