

困ったときの知恵袋

No. 054

【相談】



ポイントタップで刃欠けや折損問題に悩んでいます。切りくずが前方に押し出されるので折損しにくいと聞いていたのですが…対策案を教えてください。

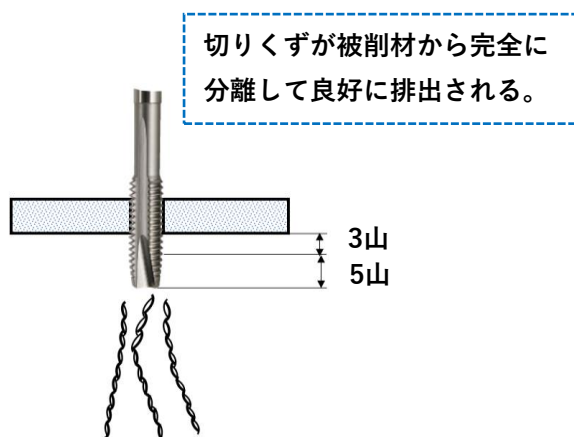
【回答】

ポイントタップの刃欠けや折損で一番考えられる原因は、切りくずが良好に排出されていないことです。詳しくは下の説明をご覧ください。

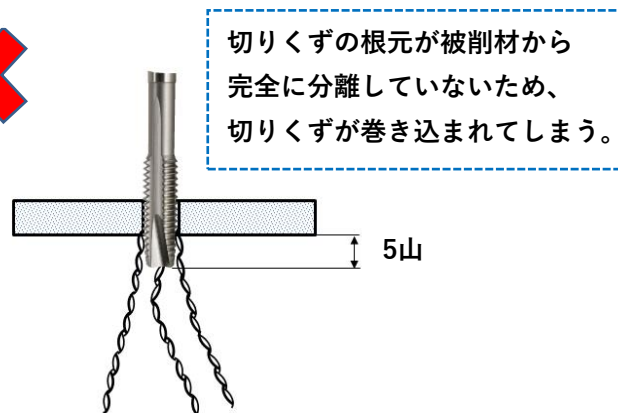


【説明】

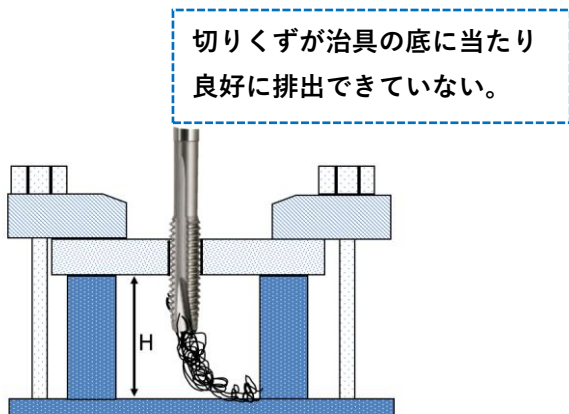
- ① 突出し代が、食付き部の長さ：
5山+余裕：3山の状態で、逆転されている場合



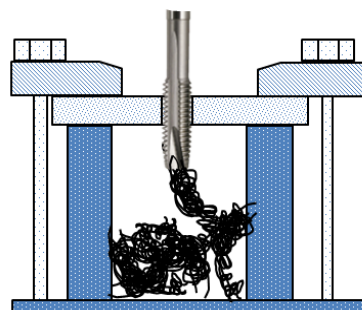
- ② 突出し代が、食付き部の長さ：
5山の状態で逆転されている場合



- ③ 治具のスペース H が狭い状態



- ④ 切りくずが下に溜まり、新たな切りくずが良好に排出できていない状態




タップの突出し代が不足した状態では、切りくずが被削材から完全に離れないため、逆転時にタップが切りくずを巻き込み、刃欠けや折損が発生することがあるよ。
食付き部の長さプラス3山分ストロークを長くしてみてね。
また、ポイントタップの切りくずが、治具の底や溜まった切りくずに当たると、良好に切りくずが排出できず、刃欠けや折損問題が発生することがあるよ。



【アドバイス】



セミロング形状を採用した「Z-PRO」商品だと、切りくずの排出性や給油にメリットがあるから安定したタップ加工が可能だよ！
詳しくは「No.130 セミロング形状のメリット」を  してね。