

困ったときの知恵袋

No. 156

【相談】



M8X1 のインサートコイル用タップが標準品に有りません。
何か良い加工法がありませんか？

【回答】

ヘリカルカッタ・スレッドミルを使用する方法があります。



【解説】

メートルねじのインサートコイル用タップのねじ部は、通常のメートルねじ用タップより、コイル分「1.299P」（P＝ピッチ）大きく設計されています。

よって、ヘリカルカッタ・スレッドミルを使用し、通常のメートルねじ用タップより、「1.299P」大きく加工すれば良いのです。

下記に M8X1 のインサートコイル用ねじ加工に対応するヘリカルカッタ・スレッドミルを紹介します。

商品記号	呼び	商品コード	外径 (mm)	ピッチ (mm)	全長 (mm)	ねじ長 (mm)	ネック長 (mm)	シャンク径 (mm)	ねじ立て最大長さ
MC-CSLC	060163N100M	CSLCN6.0M	6	1	70	16	-	8	15
PRML	4.0P1.0	MH4.0MNEXLM	4	1	60	3	14	6	12
PRML	6.0P1.0	MH6.0MNEXLM	6	1	70	3	18	6	16
PRML TI	6.0P1.0	MH6.0MNIWLM	6	1	70	3	18	6	16

ヘリカルカッタ・スレッドミルのNC加工プログラムは難しそうだな。



YAMAWAのヘリカルカッタ・スレッドミルのNC加工プログラムの生成は、インサートコイル用ねじにも対応している「**Thread Milling Programmer**」を使えば簡単だよ。

わずかなオーバサイズ・アンダサイズ加工にも対応しており、被加工材の収縮対策にもバッチリ！です。

また、複数回の加工プログラムが生成できるので、粗加工・仕上げ加工ができ、難削材加工にもバッチリ！です。 **「Thread Milling Programmer」** 



【ヘリカルカッタ・スレッドミルのリーフレットのご紹介】

【MCヘリカルカッタシリーズ MC-CSLC/MC-HLC】 

【プレミアムスレッドミル PRML】 

【耐熱合金用プレミアムスレッドミル PRML TI】 

