

## 困ったときの知恵袋

№ 176

## 【相談】



止り穴にねじ立てを行います。下穴深さギリギリまでねじ立てしたいのですが、何か良い方法はありませんか？

## 【回答】

ねじ切りフライスのスレッドミル（PRML/PRML TI）や、ヘリカルカッタ（MC-CSLC/MC-HLC）で加工する方法があります。



## 【説明】

スレッドミル・ヘリカルカッタにはタップの様に「食付き部」がありません。よって、被加工材への接近や離脱の際に軸移動距離（約1/2ピッチ）分の不完全ねじ山は残りますが、タップ加工のように「食付き部に相当する」不完全山は残りません。そのため「めねじ止り穴加工」や「鏝付きおねじ加工」では、不完全ねじ山を1ピッチ以下にすることができます。

※YAMAWA標準品ねじ切りフライスで「おねじ加工」が可能なのは管用ねじ用のみです。

## 【資料】

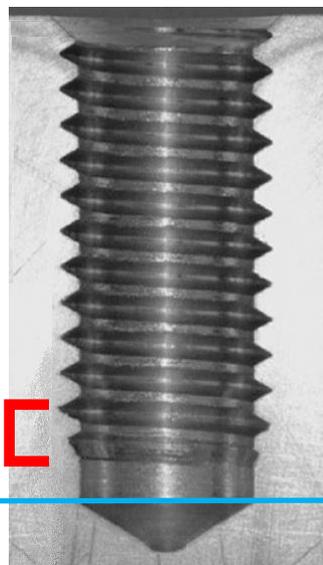
## 【PRML加工】

下穴ギリギリまでねじ加工が可能



## 【タップ加工】（1.5P）

食付き部の長さ分は不完全ねじ山となる



下穴深さ



## 【アドバイス】

「PRML/PRML TI」は左刃、「MC-CSLC/MC-HLC」は右刃となっていますので、マシニングセンタの主軸回転方向に注意してください。

「PRML/PRML TI」は「左回転」、「MC-CSLC/MC-HLC」は「右回転」となります。また、当社ではねじ切りフライスのNCプログラムを簡単に作成出来る「ThreadMillingProgrammer」を提供しております。

詳しくは当社HP  よりご覧いただくか、弊社営業までお問い合わせください。

