

困ったときの知恵袋

No 178

【相談】



今回、精密機器に使用される高価なワークを加工します。どうしてもタップの折損を起こしたくないのですが、良い方法ありませんか？

【回答】

それでしたら「プレミアムスレッドミル PRML」がおすすめです。
「PRML」なら「タップ」と違い、幅広い条件設定が可能で
仕上の調整も出来るので、高品質のめねじが加工できるんだよ。

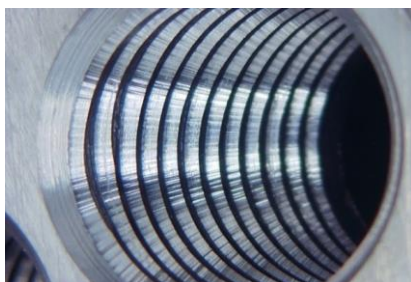


【説明 ①】

PRMLは、一般的なねじ切りフライスと異なり、ねじ山が3山の工具となっています。

1山目で切削が始まるので、一般的なねじ切りフライスの様に多刃部が、下穴に一気に押し当てられる事はありません。また、その押し圧力の加減による、マシニングセンタ主軸やホルダのたわみ、振れ、曲がりが発生しない事により、確実に安定した加工を実現し、下記写真の様に良好なめねじ肌が得られます。

従来品で加工



PRMLで加工



 該当商品のリーフレット

【説明 ②】

PRMLで加工すると、下の写真のように切りくずが細かく分断されるのでトラブルが少なく止り穴の場合は内部給油を使うことでめねじ内に切りくずが残りません。

PRML の切りくず



従来品で加工（外部給油）



PRMLで加工（内部給油）



【アドバイス】



PRMLは左刃となっていますので、マシニングセンタ主軸は**左回転**でご使用ください。当社では、ねじ切りフライスのプログラムを簡単に作成出来る「ThreadMillingProgrammer1」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、弊社営業までお問合せください。

