Think threads with YAMAWA

困ったときの知恵袋

No.188

【相談】



加工製品の図面に「M6x1 1級めねじ」と指示があります。
加工穴数は 3穴で、1級のねじプラグゲージのみが支給されました。
明日にでもタップ加工をしたいのですが、タップは「やまわ標準品」で良いでしょうか。

【回答】

本来は、「1級めねじ」加工用の特殊タップを使用するのがベターですが、今回は「3穴」且つ「納期が短い」ので、2級めねじ加工用の標準タップの試用を提案します。
但し、めねじとタップの等級の関係をよく理解した上で、ご使用ください。

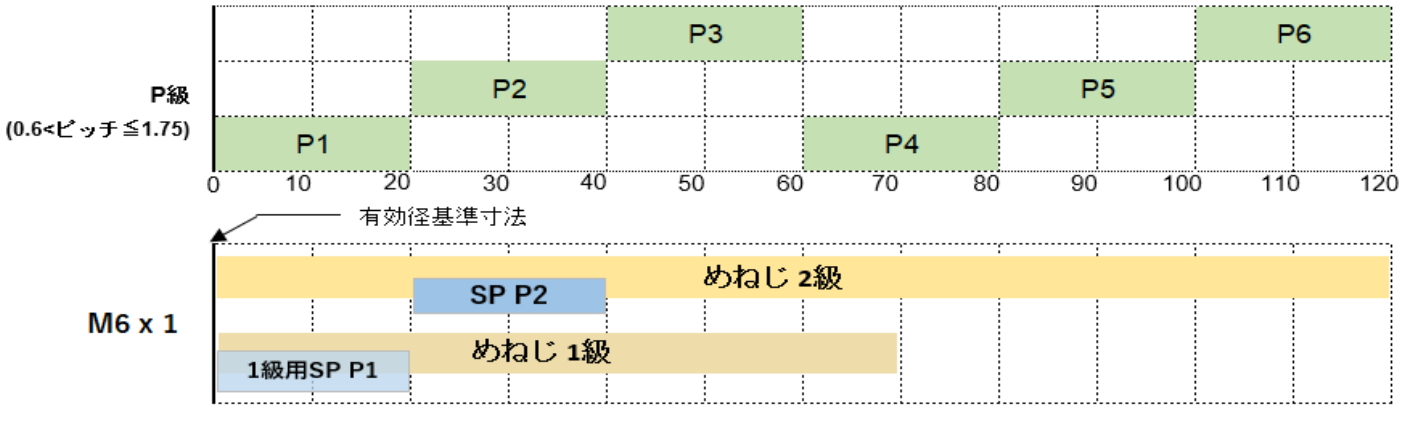


【説明】



下記に「SP P2 M6x1 」を例にして、2級めねじと1級めねじの有効径公差域を示します。
本来は、タップ等級が「P1」程度のタップが必要である事がわかります。

＜ M6 x 1 タップの等級とめねじ 1級・2級 の有効径公差域比較表 ＞



勿論、「2級めねじ」加工用タップで加工後のめねじを「1級のねじプラグゲージ」で、チェックした時にNGであれば、加工条件の変更や加工環境の見直しが必要です。
さらには、特殊品タップの製作が必要になるかもしれません。

【アドバイス】



＜特殊品タップ製作の前に＞
タップとは違いますが、3軸同時制御加工機を使用し、NCプログラムにてめねじ径を任意に加工できるスレッドミル（ねじ切りフライス）をご検討してみてはどうでしょうか。　→　プレミアムスレッドミル「PRML」「PRML TI」
また、簡単にNCプログラムを作成できるソフト「ThreadMillingProgrammer」を紹介します。