

【相談】



スパイラルタップで通り穴の加工をしています、
切りくずが噛み込むトラブルがあります。
何か良い対策はありますか？

【回答】

通り穴加工なので、ポイントタップを使えば、
切りくずトラブルは解決しますよ。



【解説】

スパイラルタップは切りくずを後方(タップシャンク側に)に排出する止り穴用の
タップです。そのため、通り穴加工に使用すると、切りくず噛み込みトラブルが
発生する場合があります。
ポイントタップは、切りくずを前方へ押し出しながらねじ加工する通り穴用の
タップなので、切りくず噛み込みトラブルが、ほとんど無く絶対有利です。



スパイラルタップの切りくずの排出モデル



通り穴の加工の際は、
ポイントタップを選択
使用してください。



ポイントタップの切りくずの排出モデル



各種のポイントタップがありますので、被加工材の種類や加工条件を
考慮して最適なポイントタップを選択してくださいね。

通り穴加工用の主な切削タップ

ポイントタップ: PO(N-PO)



ロングシャンクポイントタップ: LS-PO(LS-N-PO)



チタンコーティングポイントタップ: PO-V(N-PO-V)



チタンコーティング通り穴用スパイラルタップ: AU+SL



ステンレス鋼用ポイントタップ: SU+PO(SU-PO)



ステンレス鋼用通り穴用スパイラルタップ: SU+SL

