

【相談】



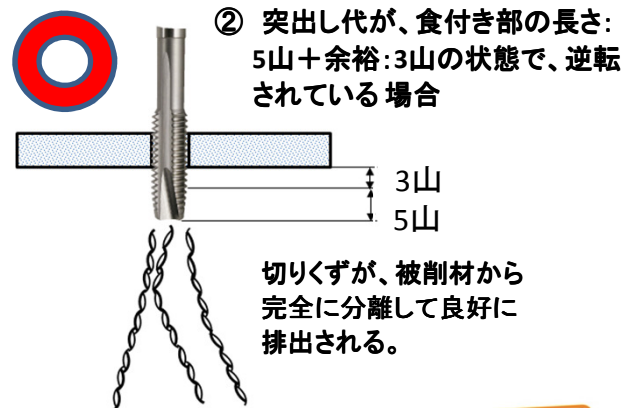
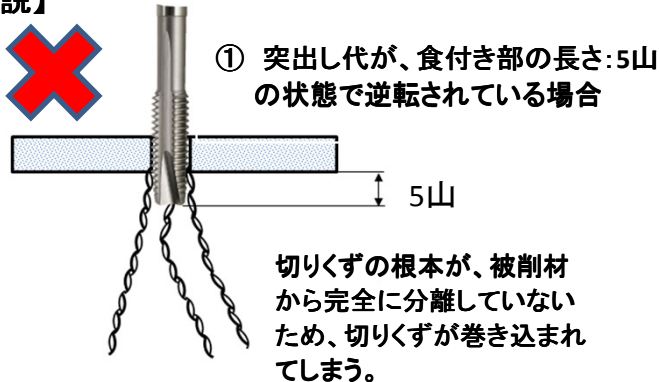
15mm厚の鋼材(S25C)に M8×1.25の標準タップを加工していますが、刃欠けや折損問題が多く発生します。
ポイントタップは、切りくずが前方に押し出されるので、折損しにくいタップだと聞いていますが、なぜなのでしょう？
切削油も十分供給しているのですが……。
何か注意する点や確認した方がよい点は、ありますか？

【回答】

ポイントタップで折損問題や刃欠けが発生する原因は、それほど多くありません。一番考えられることは、ポイントタップの切りくずが、良好に排出されていないことです。
加工ストローク(突出し代)が不足していませんか？
切りくずが排出されるスペースは十分にありますか？
一度確認して、調整してみてください。



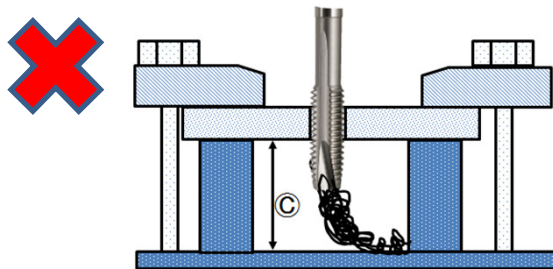
【解説】



食付き部5山を突出した状態では、切りくずが被削材から完全に離れていないため、逆転時に切りくずを巻き込み、刃欠けが発生するんだよ。プラス3山分ストロークを長くしてみてください。また、ポイントタップの切りくずが、治具の底や溜まった切りくずに当たると、やはり良好に切りくずが排出できず、刃欠けや折損問題が、発生してしまいますよ。



③ 治具のスペースCが狭い状態



④ 切りくずが下に溜まり、新たな切りくずが良好に排出できていない状態

