

No. 018

กระเปาะความรู้ เมื่อคุณมีปัญหาการต๊าบ

Cutting Taps

[คำถาม]



ในการทำเกลียวรูทะลุในชิ้นงานเหล็กสแตนเลส จะสามารถใช้งานให้เหมาะสมได้อย่างไร
ระหว่าง SU-PO และ SU+SL

[คำตอบ]

คุณสามารถแยกประเภทการใช้งานจากความเร็วดัดโดย SU-PO แนะนำให้ใช้กับงานที่ใช้
ความเร็วดัดที่ต่ำกว่า 5 เมตร/นาที ส่วน SU+SL แนะนำให้ใช้กับงานความเร็วดัดสูงกว่า 5 จนถึง
18 เมตร/นาที



[คำแนะนำ]

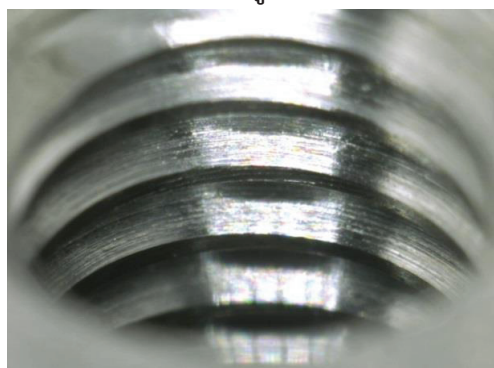
สมัยก่อนการต๊าบรูทะลุ บนชิ้นงานสแตนเลสมีทางเลือกเดียวคือ SU-PO แต่ปัจจุบันสามารถใช้ SU+SL ในกรณีที่
ต้องการความเร็วดัดที่สูงขึ้น โดยควรใช้ SU-PO ที่ความเร็วดัด <5 เมตร/นาที หรือใช้ SU+SL ที่ความเร็วดัด
6-18 เมตร/นาที

ในกรณีที่ใช้ระบบการป้อน synchronous ให้ใช้ความเร็วดัดที่สูงกว่า 8 เมตร/นาที



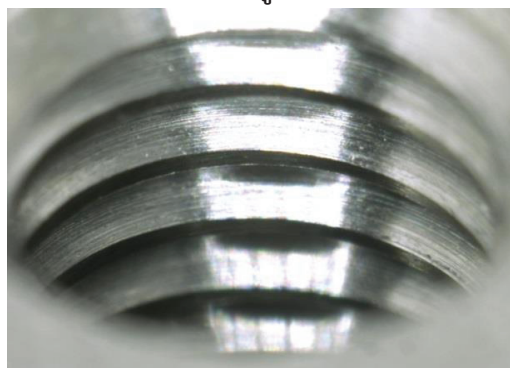
SU+SL จะมีเฉพาะขนาด M3-M6

เกลียวใน M6x1 ที่ถูกต๊าบโดย SU-PO



SUS304 ต๊าบที่ความเร็วดัด 7 เมตร/นาที

เกลียวใน M6x1 ที่ถูกต๊าบโดย SU+SL



SUS304 ต๊าบที่ความเร็วดัด 15 เมตร/นาที



SU+SL จะเหมาะกับงานรูทะลุ ที่ใช้กับชิ้นงานที่แข็ง และเหนียว เช่น เหล็กสแตนเลส, เหล็กโครม,
เหล็กโมลิบดีนัม

ตารางสำหรับการเลือกต๊าบสแตนเลส, รูทะลุ

		Tapping Speed						
		Low High						
		5m/ min	8m/ min	10m/ min	15m/ min	20m/ min		
ตัวอย่าง) ชื่อชิ้นงาน							ตัวอย่าง) ชื่อชิ้นงาน	
	SUS304	SU+SL เมื่อใช้กับเครื่องจักรที่มีระบบการป้อน Synchronous แนะนำให้ใช้ความเร็ว ตัดมากกว่า 8 เมตร/นาที					SUS304	
	SUS303						SU-PO	SUS303
		5m/ min	8m/ min	10m/ min	15m/ min	20m/ min		