

No. 020

กระเปาะความรู้ เมื่อคุณมีปัญหาการตีاب

Cutting Taps

[คำถาม]



ฉันสามารถแยกความแตกต่างระหว่าง SP กับ +SP ได้อย่างไร
แบบไหนที่สามารถใช้ในการตีابแบบทั่วไปได้

[คำตอบ]

ทั้งคู่สามารถใช้ในงานทั่วไปได้ แต่อย่างไรก็ดีข้อแตกต่างที่สำคัญคือตีاب SP เหมาะสมกับ
ความเร็วตัดต่ำถึงปานกลาง ที่ใช้ในเครื่องจักรขนาดใหญ่ หรือเครื่องจักร CNC ที่ใช้หัวจับตีاب
แบบลอยตัว หรือหัวจับตีابแบบมีก้นตีابหัก
ตีاب +SP เป็นตีابที่เหมาะสมสำหรับการตีابความเร็วปานกลางถึงสูง ที่ใช้ในเครื่องจักร CNC
ที่มีหัวจับตีابแบบ Synchronous

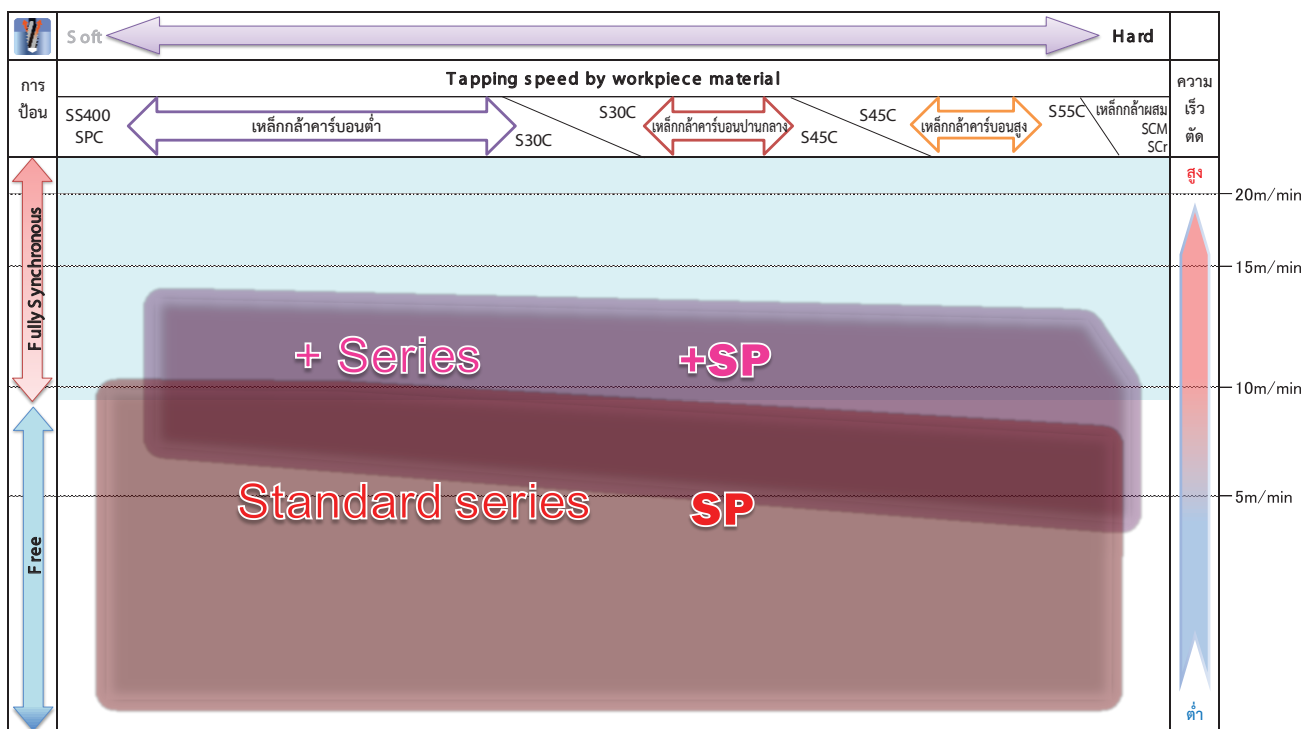


[คำแนะนำ]

ตามตารางด้านล่างจะแสดงถึง “ตารางแบบใหม่สำหรับการเลือกตีابที่
เหมาะสมกับเงื่อนไขการตัดต่างๆ”



“ตารางแบบใหม่สำหรับการเลือกตีابที่เหมาะสมกับเงื่อนไขการตัดต่างๆ”



An image of recommendable applications



คุณสามารถอ้างอิงตารางด้านบน สำหรับการเลือกตีابที่เหมาะสมกับเงื่อนไขการตัดของตัวเองได้ และ
ยังสามารถเลือกดูตารางอื่นๆเพิ่มเติมได้จากแคตตาล็อก YAMAWA เพื่อเลือกตีابให้เหมาะสมกับ
“เหล็กกล้า, รูตัน”, “เหล็กสแตนเลส”, “วัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก” และ “โรลตีاب”