

No. 024

กระเป๋าคำถาม เมื่อคุณมีปัญหาการตีบ

Pipe Taps

[คำถาม]



ฉันมีปัญหาผิวเกลียวไม่สวย เมื่อทำการตีบด้วยตีบ SP-PT ด้วยเครื่องจักร CNC ที่มีระบบการป้อนแบบ synchronous และใช้หัวจับตีบแบบแข็ง แต่ก็ยังเกิดปัญหา แม้จะใช้ค่าความเร็วตัดที่แนะนำก็ตาม

[คำตอบ]

คุณสามารถแก้ปัญหาได้โดยการเปลี่ยนหัวจับตีบเป็นแบบ tension/compression



[การปรับปรุง]

ประเภทตีบ : SP-PT1/4-19
(ตีบร่องเลื่อยสำหรับเกลียวท่อเตเปอร์)

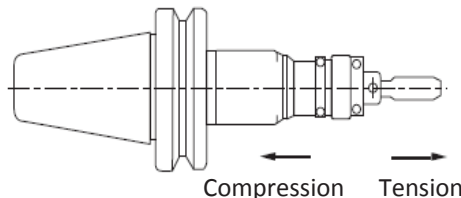


[ก่อนปรับปรุง]

ชิ้นงาน : SS400
เครื่องจักร : CNC
หัวจับ : แบบแข็ง
การป้อน : Fully synchronous
น้ำมันตีบ : น้ำหล่อเย็น
ความเร็วตัด : 2.5เมตร/นาทีก (60RPM)



ลักษณะผิวของเกลียวใน



เพื่อพัฒนาผิวเกลียวให้ดีขึ้น แนะนำให้ใช้หัวจับตีบแบบ tension/compression ด้วยระบบการป้อน แบบ synchronous เพื่อทำให้มีการกัด 1 ช่วงที่มากขึ้น ทำให้สามารถได้เกลียว และผิวเกลียวที่ดีขึ้น

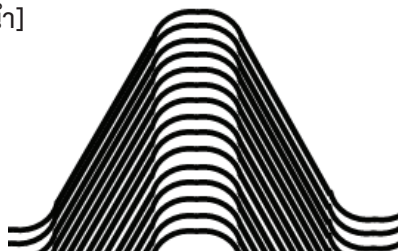
[หลังปรับปรุง]

ชิ้นงาน : SS400
เครื่องจักร : CNC
หัวจับ : แบบ tension/compression
การป้อน : Fully synchronous
น้ำมันตีบ : น้ำหล่อเย็น
ความเร็วตัด : 2.5เมตร/นาทีก (60RPM)



ลักษณะผิวของเกลียวใน

[คำแนะนำ]



1) เมื่อใช้หัวจับตีบแบบแข็ง และระบบการป้อนแบบ synchronous



2) เมื่อใช้หัวจับตีบแบบ tension/compression



- 1) เศษจะถูกแบ่งให้ตัดออกมาเท่ากันในแต่ละเกลียว แต่ในส่วนด้านข้างเกลียวจะมีความบางมากส่งผลให้บางที่เกิดการตัดที่ไม่สมบูรณ์
- 2) จะเป็นการกัดฝั่งละ 1 ครั้ง แต่ละครั้งที่กัดจะมีเนื้อให้กัดหนาในระดับหนึ่ง โดยสำหรับเครื่องมือตัดและอาการแบบนี้จะส่งผลดีกว่าต่อผิวเกลียวของเกลียวท่อเตเปอร์