

No.033

วิธีเลือกตีปสำหรับการตีปความเร็วสูงพิเศษ

Cutting Taps

【 คำถาม 】



YAMAWA มีตีปที่รองรับการตีปความเร็วสูงพิเศษ (Ultra High Speed Tapping) โดยใช้ Fully Synchronous Feed สูงถึง 5,000 RPM หรือไม่?
และตีปของ YAMAWA สามารถรองรับ กระบวนการ Machining ประสิทธิภาพสูง (High-Performance Machining) ได้หรือไม่?

【 คำตอบ 】

มีครับ! YAMAWA มีตีปที่ออกแบบมาสำหรับงาน Ultra High Speed Tapping สามารถเลือกใช้รุ่นที่เหมาะสมตามเงื่อนไขการตีปของงาน โดยดูรายละเอียดการเลือกผลิตภัณฑ์ได้จาก ตารางด้านล่าง



ผลิตภัณฑ์ ตีปสำหรับ Ultra High Speed ของ YAMAWA มีให้เลือกครบสำหรับการใช้งานทุกประเภท ไม่ว่าจะเป็น รูตัน (Blind Hole) / รูทะลุ (Through Hole) และสามารถใช้งานได้กับกระบวนการผลิตทั้ง เครื่องจักรแนวตั้ง (Vertical Machining) / เครื่องจักรแนวนอน (Horizontal Machining) โดยความเร็วในการตีปแบ่งออกเป็น ความเร็วปกติ (Normal Speed) → 5 - 10 m/min
ความเร็วสูง (High Speed) → 20 - 30 m/min
ความเร็วสูงพิเศษ (Ultra High Speed) → 50 - 100 m/min.

Non-ferrous materials	Aluminum Rolling Stock	Aluminum/Zinc	Bronze	Brass Casting	Brass	Copper	
	AL	AC/ADC /ZDC	PB	BsC	Bs	Cu	
Tapping Speed 100m/ 50m/mi 30m/mi 20m/m	HFACT-B(for Blind Holes)/HFACT-P(for Through Holes)						Fully synchronous feed
	HFASP · HFAHS(for Blind Holes) HDISL(for Through Holes)						
	F-SP(for Blind Holes) F-SL(for Through Holes)						

Ferrous materials	Alloy Steel	High Carbon Steel	Middle Carbon Steel	Low Carbon Steel	Ductile Cast Iron	Cast Iron	
	SCM SCr	← S45C	S45C ↔ S30C	S25C ↔ SS400	FCD	FC	
Tapping Speed 50m/min 30m/min 20m/min 15m/min	HFISP · HFIHS(for Blind Holes) HDISL(for Through Holes)				HFICT-B (for Blind Holes) HFACT-P (for Through Holes)		Fully synchronous feed
	F-SP(for Blind Holes) F-SL(for Through Holes)				HFISP(for Blind Holes) HDISL(for Through Holes)		
					F-SL(for Through Holes)		

【 หมายเหตุ 】



ผลิตภัณฑ์ตีปเหล่านี้ควรใช้งานร่วมกับ เครื่องจักรที่มีระบบ Full Synchronous Feed และใช้ Tool Holder แบบ Solid Type ที่มีคุณสมบัติ ความแข็งแรงสูง (High Rigidity), ความแม่นยำสูง (High Accuracy), รองรับแรงกด/แรงตัดสูง (High Pressure Capability) หากใช้งานไม่ถูกต้อง อาจทำให้เกิด Feed Error ระหว่างการตีป ซึ่งจะส่งผลให้เกิดปัญหา ระยะ Pitch ของเกลียวภายในขยายตัว (Pitch Enlargement) ทำให้เกลียวที่ได้ไม่ได้มาตรฐาน