

No. 042

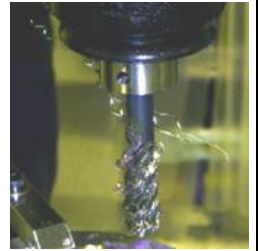
ตีาแบบ Spiral Flute: การปรับปรุงปัญหาเศษพัน

Cutting Taps

[คำถาม]



ผมมีปัญหาเศษพันติดอยู่ที่ตีาและที่ตัวเครื่องระหว่างการตีาด้วยตีาแบบ Spiral Fluted Tap รบกวนช่วยแนะนำวิธีแก้ไขปัญหานี้ได้หรือไม่?

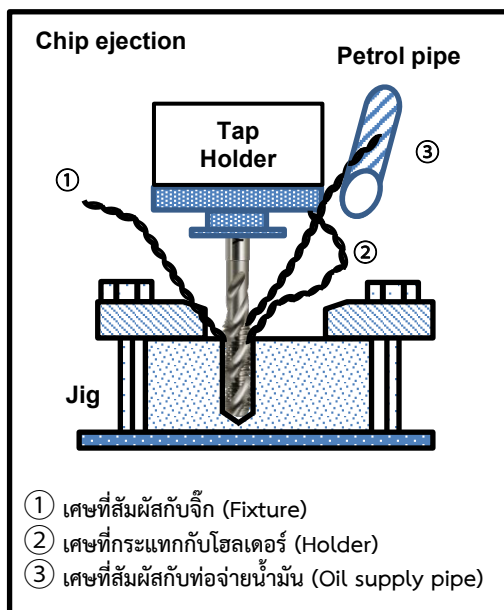


[คำตอบ]

ควรตรวจสอบให้แน่ใจว่า เศษตัด (chips) ไม่ไปกระทบหรือสัมผัสกับโฮลเตอร์ของตีาหรือส่วนอื่น ๆ ของเครื่องจักร เนื่องจากเศษที่พันติดอยู่กับตีาหรือเครื่อง อาจทำให้เกิดคมตัดบิ่น (cutting edge chipping) หรือการหักของตีา (tap breakage) โปรดอ้างอิงแนวทางด้านล่าง และตรวจสอบสภาพแวดล้อมการทำงานของคุณ

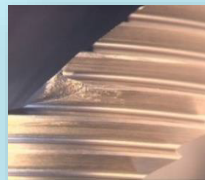


[แนวทางแก้ไขปัญหา]



- หากเศษตัด (chips) ไปกระทบกับ เครื่องจักร, จิ๊ก (fixture) หรือท่อ/สาย coolant เศษอาจไม่ถูกคายออกจากรูตามปกติ และเกิดการ พันติดอยู่กับเกลียวของตีาแทน
- หากเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของ Tap Holder ใหญ่เกินไป เศษตัด (chips) อาจไปชนกับตัวโฮลเตอร์ ทำให้เศษ ไม่สามารถคายออกได้ตามปกติ และเกิดการ พันติดกับเกลียวของตีา
- ปัญหาเศษพัน (chip entanglement) สามารถทำให้เกิดได้ง่ายดังนี้ คมตัดบิ่น (cutting edge chipping) หรือการหักของตีาแบบรุนแรง (catastrophic breakage)
- ควรตรวจสอบสภาพแวดล้อมการทำงาน เพื่อให้แน่ใจว่า เศษตัดสามารถคายออกได้อย่างราบรื่น

คมตัดบิ่น และการหักของตีา



[สามารถแก้ไขปัญหานี้ได้ด้วยการเลือกใช้โฮลเตอร์ที่เหมาะสม]



สามารถป้องกันปัญหาเศษตัดพันตีาได้ หากลดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของ Holder ลง



หากไม่สามารถเปลี่ยนประเภทของ Holder ที่ใช้อยู่ได้ สามารถป้องกันไม่ให้เศษตัด (chips) ไปกระทบกับ Holder ได้โดยการเปลี่ยนไปใช้ ตีาแบบก้านยาว (Long shank tap)

