

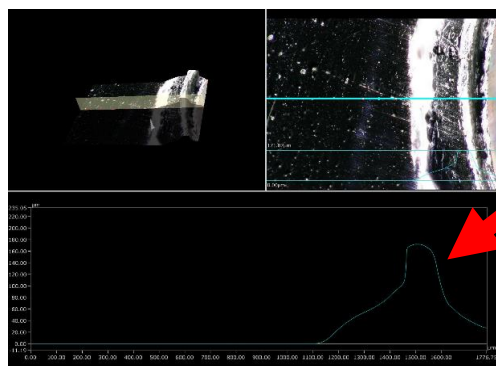


彫刻用零～ZERO～(EN-ZERO)で新たな事がわかったよ
多くのユーザー様に知って頂きたい情報
ぜひ、今後の加工のお供にどうぞ！！



左の写真を見て見て！！

転造タップ(ロールタップ)で加工を行った後の写真なんだけど、
あれっ、赤い矢印の所に“かえり”が発生！！
これだと加工NGの可能性が高いと思うけど、
なんと彫刻用零～ZERO～で“かえり”を防ぐ事が可能になるよ！！



見た目にもわかるけども測定すると一目瞭然！！

左の矢印の部分が“かえり”になるけど
測定数値でもNGの可能性が高いぞ！！

加工方法を裏面にてゆっくり紹介する前に
まずは彫刻用零～ZERO～(EN-ZERO0760202)の仕様を
おさらいするね！！

- ①1枚刃仕様の面取カッター
- ②角度:60°仕様
- ③最小加工径:Φ2.0～ 最大径:Φ7.5
- ④インサート材質:SA20(超微粒子超硬+AlCrNコーティング)
MK10(超硬 K10相当)の2種類
- ⑤加工用途:彫刻加工、穴面取り加工ができるよ！！

穴面取り加工が今回の重要なポイント！！



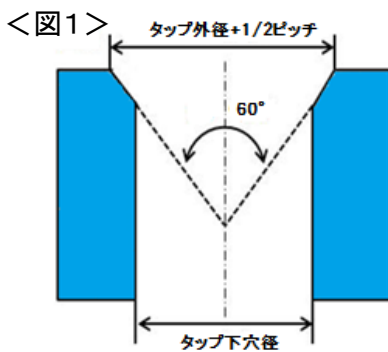


それでは加工方法を紹介しますね！！
 実は「ロールタップ加工前に穴面取りを行う事」が重要なポイント！！

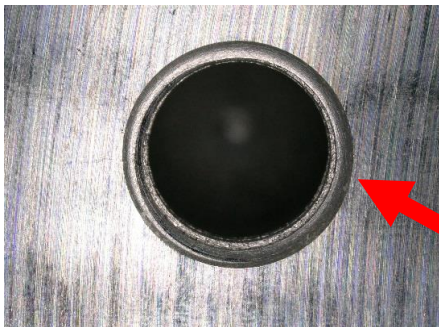
塑性変形で加工を行うロールタップでは口元の面取りを行わないと
 “かえり”が発生するよ！！

事前に穴面取りを行う事により“かえり”を防ぐことが可能になるぞ！！
 面取角 60° の方が 90° や 120° よりも面取径が小さく加工可能だよ！！

いろいろテストを行った結果、**図1の「タップ外径+1/2ピッチ面取り角度: 60° 」**
&「彫刻用零～ZERO～(EN-ZERO)」が一番綺麗に仕上がったよ！！



ワーク材質: S45C
 面取り径: $\phi 6.5$
 仕様インサート: SA20



平面度測定 ～社内計測～



ほぼ $0\mu\text{m}$ ＝口元へのかえり無

面取り径が小さい＝見た目も綺麗に仕上がっている！！

すっごく綺麗に仕上がってる！！
 切れ味の良いい彫刻用零～ZERO～だからできる仕事ってことがわかったよ！！
 これからロールタップをご使用頂くユーザー様にもうれしい情報だね！！



代理店