

下穴径の違いによるめねじの仕上がりについて

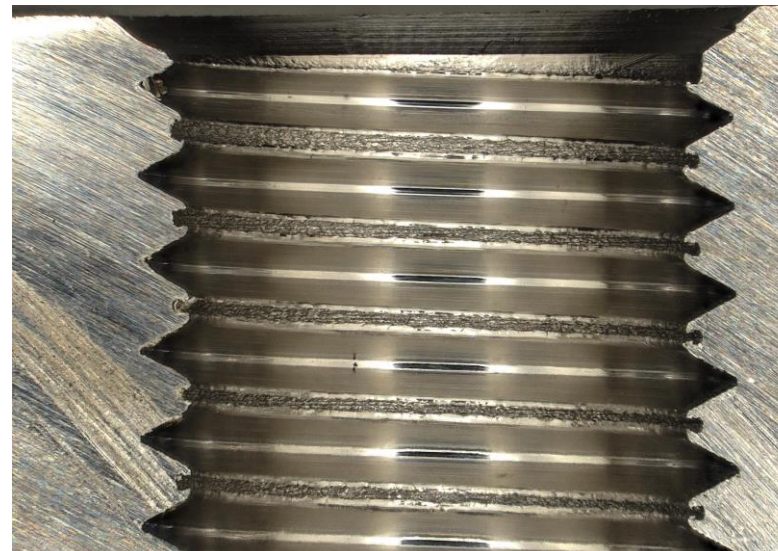
被削材: SUS304

使用タップ: ZC-TF M8X1.25X100

内部給油使用(水溶性) 加工速度 5m/min



下穴実測 7.38(87.5%) 下穴ドリル径 ϕ 7.4
内径 ϕ 6.81~6.82



下穴実測 7.44(79%) 下穴ドリル径 ϕ 7.45
内径 ϕ 6.66

※M8X1.25 内径公差 ϕ 6.647~6.912

SUSの場合、収縮率が高い為、下穴径を設定はひっかけり率80%を若干下回る程度が適正と言える。
ひっかけり率90%近づくと盛り上がりが大きくなっておりトップロールに近い。

盛り上がり過ぎによる折損のリスクが高まる。