

トラブルシューティング【タップ加工編】

トラブル現象	対策
めねじの拡大	加工被削材に適したタップを使用する
	推奨下穴サイズの適用
	ツールクランプのチェック
	シンクロタップチャックの使用
	切削速度を落とす
	潤滑油の最適化
	切削液の供給の改善
めねじの縮小	要求公差のタップを使用する
	加工被削材に適したタップを使用する
	加工中の軸方向の抵抗を軽減する
	タッピングチャックを使用する
めねじのムシレ、かじり	加工被削材に適したタップを使用する
	切削速度を落とす
	最適な切削液を十分に供給する
	推奨下穴サイズの適用
	コーティングタップを使用する
工具寿命が悪い	切削液の種類、供給方法の改善
	コーティングタップを使用する
	下穴ドリルの刃先摩耗の確認
タップの折損	加工被削材に適したタップを使用する
	推奨下穴サイズの適用
	食いつき長さの長いタップを選定する
	刃数の多いタップを選定する
	下穴深さの確認
	タッピングチャックを使用する
	フローティングタップホルダを使用する
タップ下穴の芯ずれ・傾きを確認	