



トルクシリーズ part.4

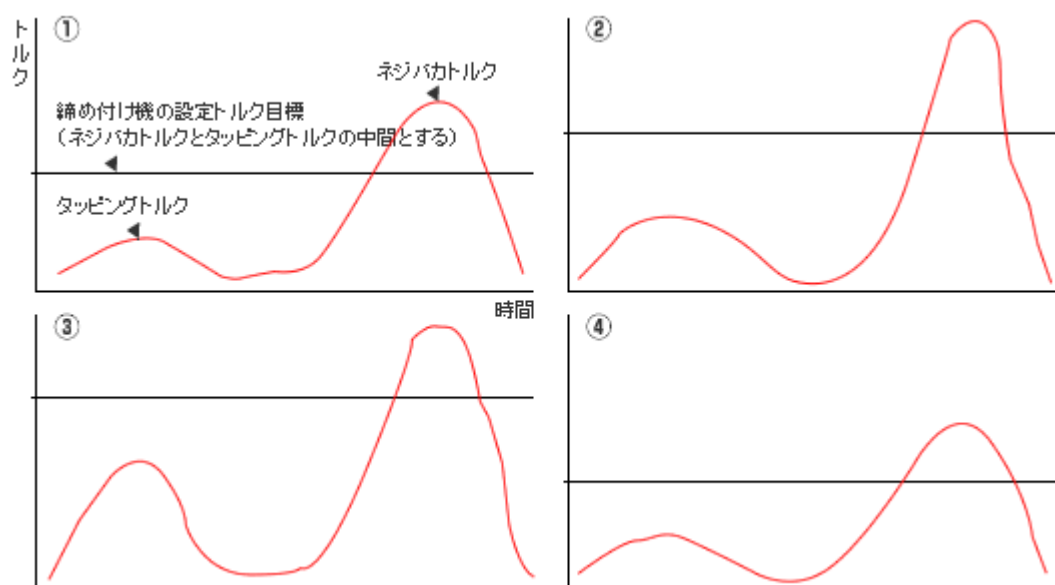
● トルク曲線のつづき

前回のF通信では、下穴の開いている樹脂板に、タッピングねじをねじ込む際のトルク曲線を例に挙げました。今回は実践面で考えてみましょう。

ユーザーでのトルク設定は1回のテストで決めるのではなく、複数回のテストが必要です。

その中の4回分を抜き出したとします。

ネジ自体や材料、下穴精度等の要因によって、下記のようにばらつくケースがあります。

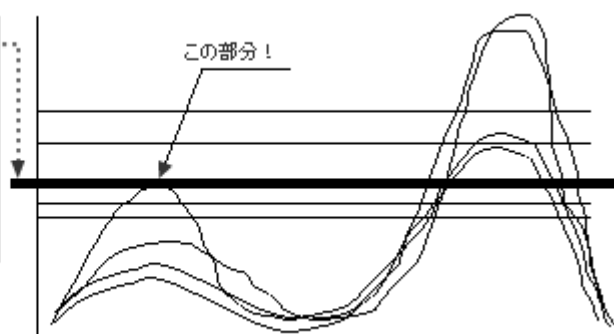


各々のグラフは問題ないですが、これらは同じワークのデータです。重ね合わせてみると、ご覧のように…さて、実作業の締め付け機のトルクは何を基準に設定しますか？（設定目標値がバラ付いている）安易に4つの平均値にしまうと……おやまあ！

4つのトルクの平均値

これでネジ締め機のトルクを設定すると、タッピングトルクとギリギリの場合があり、何本かに1本の割合で、タッピングトルク不足により、最後までネジが締まっていない状態が発生します！

※設定トルクによっては、空回りを起こす場合もあります。



このような問題は、樹脂などの柔らかい素材や、新素材・MDF・パーティクルボードで起きやすいです。樹脂用のネジやタッピングネジや、パーティクルボードなどにあったネジを選ぶことで、トルク曲線のバラ付きを押し下げたり、タッピングトルクとネジバカトルクに明確な差を持たせる事により、解消できます。（又、下穴の有無や大きさも検討に入れる必要があります。）