

# プレスダレ極小バーリング加工

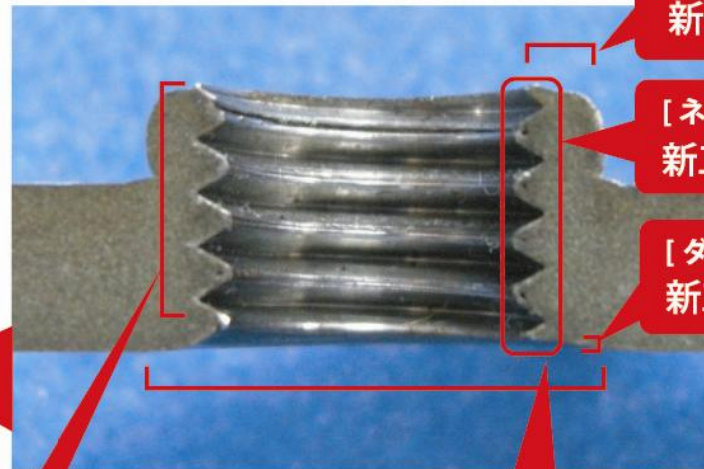
## 要求品質

- タップ: M8×1.25  
(有効ネジ山: 4山以上)
- バーリング高さ: 6.5mm以下  
(元板厚 4.0mm 含む)
- ネジ山破断トルク: 35N・m以上



## 従来工法・形状の特徴

元板厚(4.0mm)に対してバーリング径が小さく体積も少ない為、ダレ量が大きくなり、ストレート長さも短くなる。その為、有効ネジ山が不足し、取り付け平面も減少する。



[壁厚み]  
新工法: 約 2mm

[ネジ山数] 従来工法: 4山未満  
新工法: 4山以上

[ダレ量] 従来工法: 1.6~1.8mm  
新工法: 0.5~0.7mm

材質: SPHE  
板厚: t4.0mm

[ネジ成形前ストレート長さ]  
従来工法: 4.2~4.4mm  
新工法: 5.3~5.5mm

[ダレ領域]  
従来工法:  $\Phi 14$   
新工法:  $\Phi 12$

## Next Challenge

大径タップ機能を満たす  
壁厚の成形技術



## ポイント

①ネジ成形を考慮して素材板厚 5.0mm で検討していた製品が板厚 4.0mm で成形可能。

**素材量の軽減・ナット一体化。**

②新工法によるプレスダレ抑制により要求品質の満足。

**ネジ山数 UP! ネジ強度確保! 取付平面拡大!**