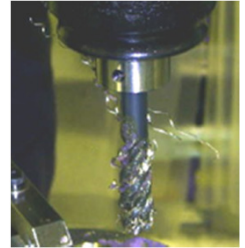


【諮詢】



用螺旋絲攻攻牙時，切屑容易纏繞在絲攻或是夾頭上，真的很困擾！是否有改善的方法嗎？

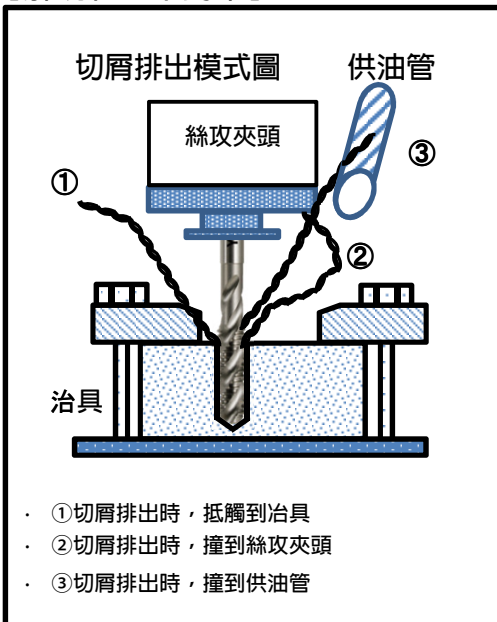


【回答】

請先確認切屑有沒有碰撞到夾頭，或其他的地方？
切屑纏繞時，容易造成絲攻崩牙或折損，請參考下列說明，確認加工的環境設備。

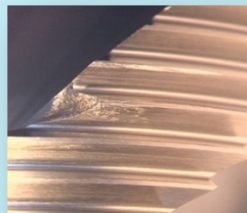


【解說和基本對策】

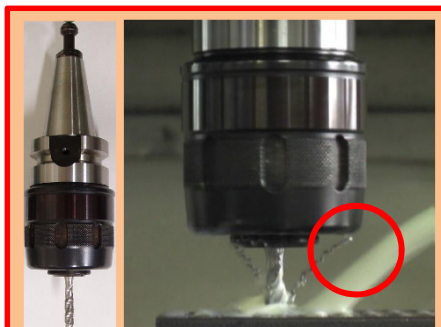


- 切屑排出時，如果有抵觸到治具或供油管等周圍的機具時，就無法順暢排出，並容易纏繞在絲攻上。
- 如果夾頭的外徑大，切屑排出時，容易抵觸到夾頭，也會發生切屑纏繞的問題。
- 切屑纏繞，容易造成絲攻崩牙或折損。
- 請確認在你的環境加工設備中加工切屑是否會順暢排出。

絲攻崩牙、折損的實況照片



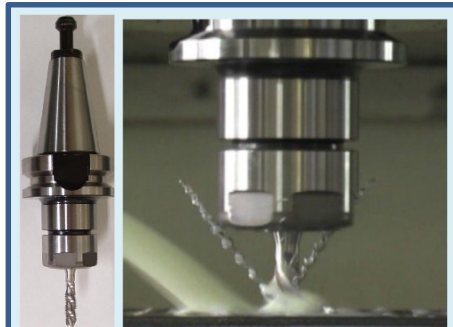
【更換夾頭的改善實例】



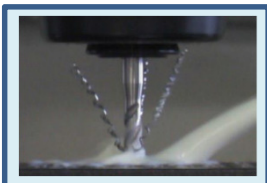
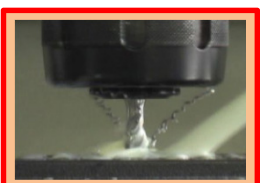
夾頭外徑太大，切屑抵觸到夾頭，無法順暢排出。



縮小夾頭的外徑，可預防切屑碰撞與干擾。



變更小徑的夾頭，切屑就可順暢排出。



<重點建議>

無法更換夾頭時，可改用長柄絲攻，減少切屑碰撞到夾頭。

