

【諮詢】



使用螺旋絲攻加工通孔，總是容易發生切屑纏繞的問題，請問有什麼改善的方法嗎？

【回答】

加工通孔時，改用先端絲攻，就可以解決切屑纏繞的問題了



【解說】

用螺旋絲攻加工時，切屑是從後方排出（與絲攻前進的方向相反），是適合加工盲孔的絲攻，因此加工通孔時，就容易發生切屑纏繞的問題。

用先端絲攻加工時，切屑是從前方排出（與絲攻前進的方向相同），是適合加工通孔的絲攻，不易發生切屑纏繞的問題，有利於加工通孔。



螺旋絲攻切屑排出模式



加工通孔時，請選用
先端絲攻



先端絲攻切屑排出模式



先端絲攻樣式繁多，請依照被削材種類和加工條件，選用最適合的絲攻。

加工通孔用的主要切削式絲攻

先端絲攻：PO（N-PO）



長柄先端絲攻：LS-PO（LS-N-PO）



鍍鈦先端絲攻：PO-V（N-PO-V）



鍍鈦通孔用螺旋型先端絲攻：AU+SL



不鏽鋼用先端絲攻：SU+PO（SU-PO）



不鏽鋼通孔用螺旋型先端絲攻：SU+SL

