

【諮詢】



帶油孔絲攻有分中心出油型和側邊出油型，功效有何不同？
請問要如何選用呢？

【回答】

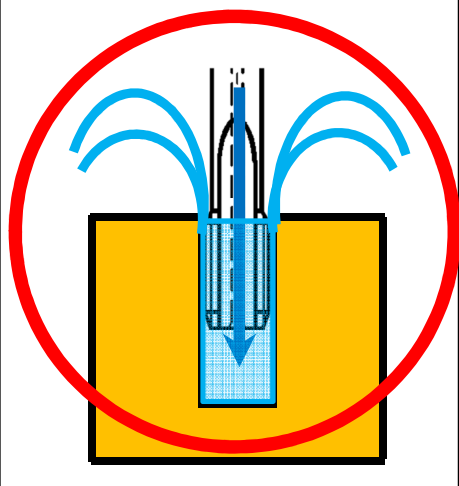
按照絲攻加工的底孔形狀(通孔或盲孔)，來選用的。
加工效果的差異說明如下：



【解說】 不同的出油孔位置，「供油的效果和選用」說明

加工盲孔時

使用中心出油孔效果佳

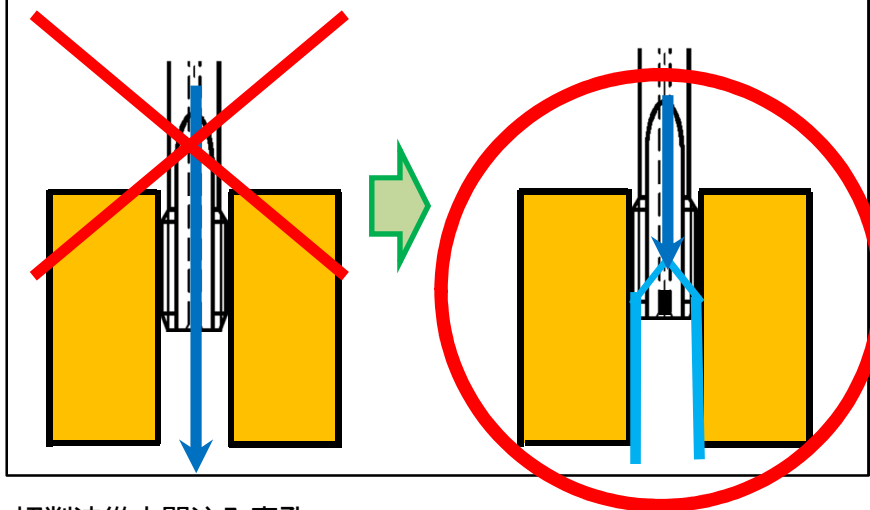


切削油從中間注入底孔，
當孔底注滿切削油時，油
會從絲攻的溝槽向外溢出來，
因此絲攻的刃部和底
孔壁面，均能充分給油。

加工通孔時

使用中心出油孔無效益

使用側邊出油孔效果佳



切削油從中間注入底孔，
就直接流出，絲攻刀刃完
全無法受到給油。

切削油從側邊噴出，即使是
通孔，刃部和底孔壁面，均
能充分給油

【建議】



不論是在型錄或DM中，「盲孔用中心出油孔型絲攻」或是「通孔用側邊出油孔型絲攻」，均是用下列圖示，簡易標示出油的孔型。

盲孔用中心出油
孔型絲攻圖示



通孔用側邊出
油孔型絲攻圖示



終於充分了解中心出油孔型絲攻和
側邊出油孔型絲攻的使用區別。

