

YES-067

# 加工問題之智慧錦囊

切削絲攻篇

#### 【諮詢】

切削絲攻的構型類別:「直溝絲攻:HT」「螺旋絲攻:SP」「先

端絲攻:PO」,但是如何區分呢?



有句話是說「百聞不如一見」首先說明、下面的照片有分為:直溝 絲攻:HT、螺旋絲攻:SP、先端絲攻:PO的三種絲攻溝型,請確 認有哪裡不一樣。還有,這三種溝型的絲攻最大的差異點是,排屑 方向和切屑形狀的不同。



#### 【説明】



## 【直溝絲攻:HT】

直溝絲攻,如左圖絲攻的溝型為直溝型,切屑較細,一般攻牙時切屑會囤積在溝内,吃入部長度分為:第二攻中(5牙)和第三攻上(1.5牙)

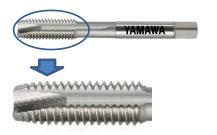


## 【螺旋絲攻:SP】

螺旋絲攻溝型就如左圖,溝型呈現 螺旋狀,右圖為絲攻連續加工切屑 捲曲排屑會向後方排出,吃入部為 2.5牙適合盲孔加工



#### 【先端絲攻:PO】



先端絲攻溝型如左圖直溝型,吃入部 前端有一條斜溝形狀。右圖的圖示進 行切削時切屑是向前排出,幾乎不會 有切屑造成加工的問題。 環有,先端為淺直溝構型,抗折強度

遠有,光崎為溪區溝構型,机折強度高,切削扭力小,吃入部為5牙最適合通孔加工用。

