

【諮詢】



目前用M 8 × 1.2 5的先端絲攻加工1.5 mm厚的鋼材 (S25C)，絲攻常發生崩牙或折損的加工問題。

有聽說先端絲攻的切屑是往前排出，不容易折損，為什麼還會發生這種問題？切削油也有充分供給，有什麼要注意改善的地方呢？

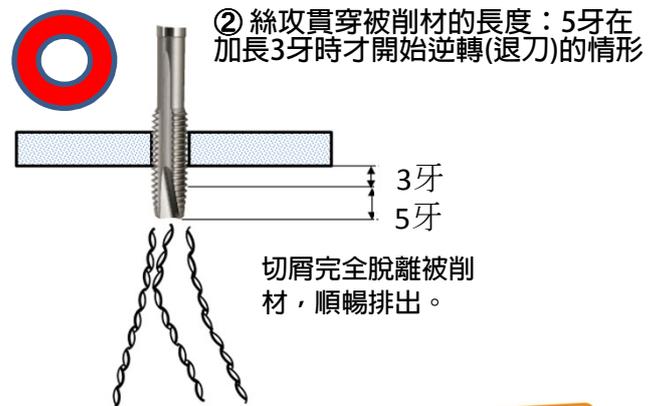
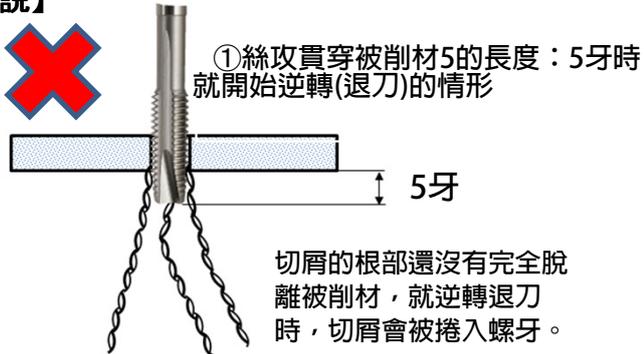
【回答】

會造成先端絲攻折損或崩牙的原因不多，最大的原因可能就是切屑沒有順暢排出。

請確認加工時絲攻的貫穿量與排屑空間夠不夠？並做適度的調整。



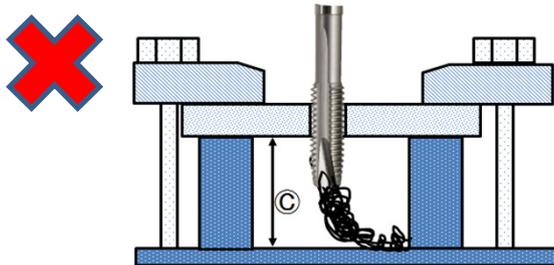
【解說】



絲攻貫穿被削材長度5牙時，就開始逆轉(退刀)，切屑的根部還沒有完全脫離被削材，切屑會被捲入螺牙，造成絲攻崩牙。把貫穿長度增加3牙左右。還有，如果切屑觸底或和存積的切屑相抵觸，切屑無法順暢的排出，也會造成崩牙或折損等問題。



③ 排屑空間◎狹隘



切屑觸底，無法順暢排出

④ 切屑存積在槽底，與新切屑相抵觸，無法順暢排出。

