

【諮詢】



使用水溶性切削油M30以上大尺寸絲攻攻牙的客戶愈來愈多。但內螺紋常發生表面皺褶不良情形，真的很困擾。

加工SS400（鐵）材時，有什麼好的方法，可以解決這種問題呢？



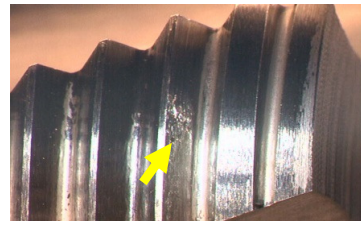
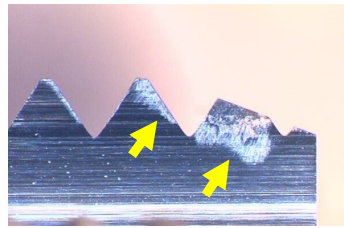
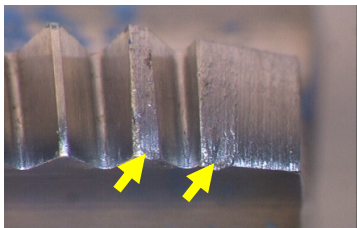
【回答】

改善或抑制內螺紋表面皺褶不良問題的首要提議，改用不水溶性(油性)切削油，其次將絲攻加上氧化處理這樣來應該會改善很多。



【解說】

通常水溶性切削油的潤滑性比油性切削油差，絲攻容易發生溶著，造成內螺紋表面皺褶不良的問題。下圖是絲攻發生溶著的實例。請檢查使用中的絲攻，有沒有發生這種溶著的情況。



【建議】

改用油性切削油，就能大幅改善絲攻溶著問題與內螺紋表面皺褶不良的問題，如果使用含有極壓添加劑的油性切削油，效果會更好。

「不銹鋼專用」、「難削材專用」的切削油，指的就是這種含有極壓添加劑的油性切削油。

如果再配合使用經過氧化處理的絲攻，更能改善內螺紋表面皺褶不良的問題。

請務必試試這些方法，來解決內螺紋表面皺褶不良的問題。



本公司M24以下的「不銹鋼用絲攻」，全部施有氧化處理。



SU-HT



SU-SP



SU-PO

