

【諮詢】



使用螺旋絲攻 M6×1 加工盲孔，因為底孔深度和螺紋長度的間距很小，絲攻的尖端會撞到孔底。  
如果把絲攻的尖端磨掉，需要磨掉多少才可以呢？

【回答】

一般M6以下的絲攻是尖頭，這凸型中心是可以磨掉的。  
但是如果磨到「吃入部」，可能會造成切削不良，要特別注意。



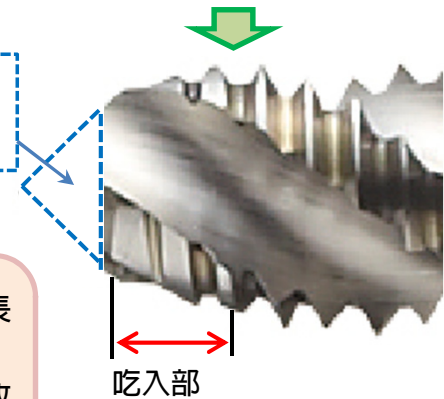
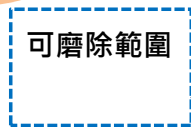
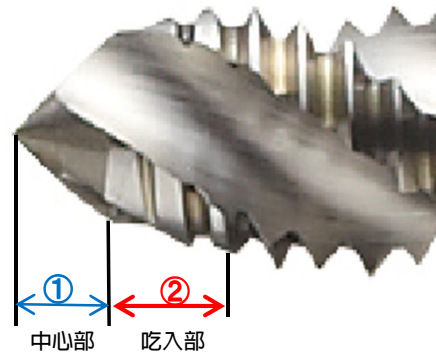
【解說】



仔細觀察絲攻的前端，應該可以分辨出「凸型中心部①」和「吃入部②」。  
磨掉①是沒問題的，磨掉②就不行了。

可是要磨掉絲攻的前端，挺困難的。

有沒有短吃入部的螺旋絲攻呢？



【磨掉凸型中心的先端部】

【建議】



一般標準的螺旋絲攻，為了維持加工安定，吃入部長度是（2.5牙）。  
而底孔深度和螺紋加工長度，差距很小時，建議可改使用吃入部「1.5牙」平頭的產品。

吃入部1.5牙的標準螺旋絲攻

螺旋絲攻 1.5P (SP 1.5P)  
尺寸範圍： M1.2×0.25~M16×1.5

鋁用螺旋絲攻 1.5P (AL-SP 1.5P)  
尺寸範圍： M2×0.4~M16×1.5



螺旋絲攻 1.5P (SP 1.5P)



鋁用螺旋絲攻 1.5P (AL-SP 1.5P)