

【諮詢】



大尺寸SP絲攻在加工時，完全牙的崩牙問題，令人感到困擾，請問有什麼對策可解決嗎？

【回答】

絲攻後段牙部採用"BLF"半山構型，可防止完全牙部崩牙問題，詳細如下說明。



【改善】

【加工情形】 使用標準SP加工，在攻牙10孔後，就發生崩牙的問題了。**完全牙部崩牙**

<加工條件>

尺寸 : SP M36 × 4

被削材 : SS400

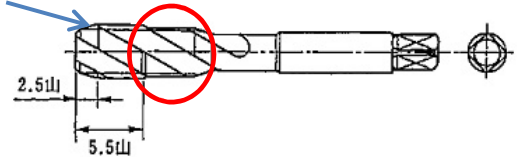
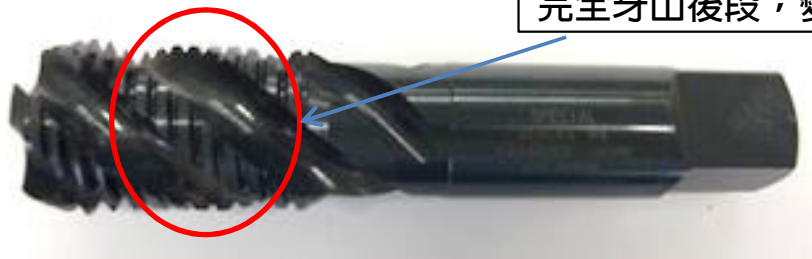
使用機械 : 搖臂鑽床

切削油 : 油性 切削速度 : 3m/min



【採用BLF構型】

完全牙山後段，變更BLF構型設計



所謂的BLF?

絲攻的螺紋部完全牙只留下3牙，後段的牙採用BLF半山構型

使用油性切削油加工鋼材時，表面氧化處理，加工效果更佳

加工 250孔後無崩牙，仍可繼續加工

內螺紋加工面良好



【建議】

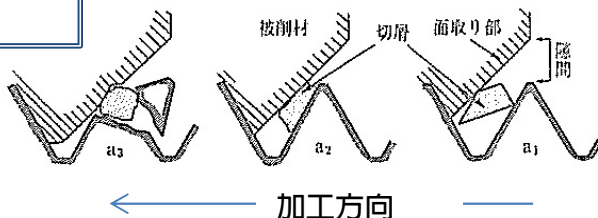


【BLF的效果】

- 如果切屑卡在螺紋牙部和倒角部之間，則容易發生崩牙情形。但是，完全牙後段採BLF構型，可讓切屑順暢排出減少螺紋崩牙問題。
- 減輕磨擦阻力和提升防止溶著的效果。

崩牙的過程

一般SP絲攻



SP絲攻採BLF構型設計

