

## 压铸铝攻牙油，压铸铝攻丝油如何选？

产品名称	压铸铝攻牙油，压铸铝攻丝油如何选？
公司名称	惠州市嘉沃润滑油有限公司
价格	550.00/18L/桶
规格参数	品牌:嘉威奥 型号:T-200L 产地:中国
公司地址	惠州仲恺高新区陈江甲子路光明街12号3楼
联系电话	18129639559

### 产品详情

压铸铝攻牙油如何选择？对于精加工，适宜选减摩攻牙油或低粘度的攻牙油。对于半精加工和粗加工，适宜选择低浓度的乳化型减摩切削液或半合成减摩攻牙油等具有良好冷却性能的切削液。对于磨削加工，磨削下来的磨屑非常细小，而且在磨削过程中会产生大量的热量，因此选择攻牙油时既要考虑润滑和冷却性能，还要考虑攻牙油的过滤性。如选择的攻牙油粘稠度过大，切屑不能及时沉积下去或被过滤出去，那么就会随切削液循环到加工区而划伤工件表面，从而影响加工表面的光洁度。

解决压铸铝/铝攻牙沾屑烂牙的问题：

客户A：我是铝件攻牙的，怎么老沾屑呢？

客户B:我是压铸铝攻牙，会出现烂牙的问题，这怎么解决呢？类似于上述的这些问题，铝攻牙，压铸铝攻牙的客户遇到的还是比较多的，是他们使用挤压丝攻或者切削丝攻的时候，嘉威奥攻牙油在此，给各位客户分析总结一下。那么这些问题出现的原因是什么？上述材料硬度很低，熔点也低，当牙孔温度稍微升高时，一般在50-80度时，材料就软化并接近熔点，使用挤压丝攻攻牙时，由于扭力与摩擦力很大(扭力为切削的四倍)，会产生大量热能，孔内温度聚升，很容易达到铝合金.....等材料的熔点，此时，丝攻挤出来的螺纹由于温度的升高，很容易软化脱落，并粘上丝攻，所以攻牙时，我们常常看到丝攻牙部粘上的铝屑，就是这种情况下的正常现象。选用合适的攻牙油，可以在一定程度上解决上述问题。切记千万不要用那种看起来很粘稠的所谓的攻牙油去攻这些材料，比如机油，或者其他机床上的一些废油，效果都是不好的，因为没有相应添加剂的加入，因此也就缺失了一个功能或者其中好几个功能。要选用一些粘度较低，极压性较好，冷却性好，排屑功能好的专用攻牙油。如果您遇到了上述攻牙中的问题，可以来找嘉威奥攻牙油为您定制，找到一个更好的解决方案，让您的铝攻牙油，压铸铝攻牙无烦恼。