

## 铝攻牙用油，铝攻丝用油

产品名称	铝攻牙用油，铝攻丝用油
公司名称	惠州市嘉沃润滑油有限公司
价格	.00/个
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

### 铝攻牙用油

1.尽量选择切削丝攻，该丝攻是利用刀刃进行切削产生螺纹，相对来说，丝攻扭力与摩擦力较小，攻牙时温度相对较低，同时该丝攻有三条排屑槽，一方面排屑，另一方面还具备通气，散热之功效，可降低丝攻攻牙时孔内产生之温度，避免孔内温度达到铝材的熔点。

2.采用攻牙油进行润滑与冷却，攻牙油越好，攻牙温度就越低，特别是挤压丝攻，由于挤压丝攻是封闭式攻牙，散热功能很差，所以，软性材料攻牙过程中，攻牙油的作用非常重大，它直接影响到丝攻的攻牙寿命。

3.一定要使用挤压丝攻攻牙时，在使用较好攻牙油的同时，要求丝攻至少有一至二条油槽，一是油槽可以通气，二是油槽可以让切屑液进入孔内进行直接冷却与润滑，避免丝攻攻牙温度升高。

铝合金，挤铝，铝压铸件，铜合金...等材料攻牙时，使用挤压丝攻(或切屑丝攻)时，常常容易粘屑，造成烂牙，出现牙规不止的现象，严重时会出现丝攻折断的现象，这是什么原因呢？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(扭力为切削丝攻的四倍)，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，就是这种情况下出现的正常现象。粘上屑的丝攻，攻出来的螺纹会烂掉，牙规不止，同时丝攻也很快会折断

### 铝攻牙用油，铝攻丝用油