

不锈钢攻牙用什么攻牙油，不锈钢专用攻牙油

产品名称	不锈钢攻牙用什么攻牙油，不锈钢专用攻牙油
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-200A 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

不锈钢攻牙用什么攻牙油，不锈钢专用攻牙油

不锈钢攻牙，相比其他材料的攻牙来说，是比较难做的，因为不锈钢硬度高，这是众所周知的。可也正因为它的特性，在制造加工中盛传着这么一句话：‘不锈钢攻牙难’，嘉威奥不锈钢攻牙油的不少客户都反馈：一不小心就会出现丝锥磨损，严重崩齿或折断、烂牙情况。结果，造成时间材料，人工的三重浪费，对于工厂来说，无疑增加了很多看不见的成本。通过一些嘉威奥合作的不锈钢攻牙油客户案例，发现不锈钢攻牙这些问题和用油还是有挺大关系的，通过机台对比测试，持续使用嘉威奥为他们定制的专业不锈钢攻牙油3个月以上，丝锥磨损减少，不在出现崩牙，烂牙等问题。这从侧面反应了，不锈钢攻牙改善用油，对于改善这些问题是有效的。当然，除了不锈钢攻牙用油之外，还有一些技术层面的因素可能也会影响不锈钢攻牙的实际效果，因此这些要素您也是不能忽视的。为了把不锈钢攻牙做得更好，除了用专业的不锈钢攻牙油，还应该注意以下这3点：1.可采用挤压丝攻对不锈钢攻丝。挤压丝攻是应用塑性成形方式，在下孔内压磨使被削材隆起而形成螺纹。因不会产生切屑，不存在排屑槽，因此也叫无沟丝攻。此丝攻不会因切屑堵塞等问题而损坏螺纹或丝攻。通常来说，挤压丝攻适合用于铝，红铜，锌，黄铜与低碳钢，不锈钢，中碳钢...等硬度不高，可塑性较好的材料之中。2.使用合理的底孔尺寸。攻制不锈钢螺纹时，底孔太小，“胀牙”现象比较严重，丝锥容易“咬死”在孔中。底孔过大就会造成烂牙及粗糙，影响螺纹的完整度。总之底孔孔径与丝锥不匹配，结果就是及其容易造成丝锥断裂。3.调节机械转速，同步进给。不锈钢攻牙本是难切削材料,加工过程中容易产生硬化层。若在加工螺纹底孔时,速度过高,则容易造成加工硬化现象,进一步加工就会容易断丝锥;降低切削速度和减小进给量,这样丝锥的推进力度降低,其生产的螺纹精度因此被大幅度降低,就会加大螺纹表面的粗糙度,螺纹孔径和螺纹精度都无从控制,毛刺等问题也随之出现。转速事关丝攻寿命长短,生产成本高低,因此机械转速的运算非常重要。用对不锈钢攻牙油,加上这么几点注意事项的话,做不锈钢攻牙,其实真的没那么难的。