

304不锈钢极压攻牙油，不锈钢攻丝油

产品名称	304不锈钢极压攻牙油，不锈钢攻丝油
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

304不锈钢极压攻牙油，攻丝油

不锈钢攻牙油定制：不锈钢攻丝难点产生的原因

螺纹中径过大：丝锥的中径精度等级选择不当;切削选择不合理;攻螺纹切削速度过高;丝锥与工件的螺纹底孔同轴度差;丝锥刃磨的参数选择不合适;刃磨丝锥中产生毛刺，丝锥切削锥长度过短。

螺纹中径过小：丝锥的中径精度等级选择不当;丝锥刃磨参数选择不合理，丝锥磨损;攻牙油选择不合适。

螺纹表面粗糙度值过大：丝锥的刃磨参数选择不合适;工件材料硬度过低;丝锥刃磨质量不好;攻牙油选择不合理;攻螺纹时切削速度过高;丝锥使用时间过长磨损大。

丝锥折断：螺纹底孔加工时直径偏小，排屑不好造成切屑堵塞;攻不通螺纹时，钻孔的深度不够;攻螺纹时切削速度太高过快;攻螺纹用的丝锥与螺纹底孔直径不同轴;丝锥刃磨参数的选择不合适，被加工件硬度不稳定;丝锥使用时间过长，过度磨损。

丝锥崩齿：丝锥前角选择过大;丝锥每齿切削厚度太大;丝锥的淬火硬度过高;丝锥使用时间过长而磨损严重。

丝锥磨损过快：攻螺纹时切削速度过高;丝锥刃磨参数选择不合适;攻牙油选择不当，攻牙油不充分;工件的材料硬度过高;丝锥刃磨时，产生烧伤现象。

说到加工中的困难工序，攻丝应该归入困难的一类。在一般的金属加工中，通常是迅速切除金属并形成光洁表面，工序就算终结，但攻丝却不完全是这样。首先，攻丝后形成的螺纹必须符合标准规定并能和相配的紧固件旋合;其次，一般工序切削终了退出刀具十分简单，而攻丝完成后退出丝锥所花费的时间，有可能同切削螺纹花费的时间一样多。不锈钢作为一种耐腐蚀、强度高和韧性高的材料，其应用越来越广，因此对不锈钢材料的加工，尤其是攻丝技术也提出了更高的要求。所有这些，使得攻丝成为一道既

不可缺少，又是缓慢而令人厌烦的工序。