

整体硬质合金丝锥直槽攻丝钨钢机用M3×0.5-牙长11总长48柄径2.24

产品名称	整体硬质合金丝锥直槽攻丝钨钢机用M3×0.5-牙长11总长48柄径2.24
公司名称	常州振金刀具有限公司
价格	69.00/支
规格参数	刃径D:2-14mm 螺距P:0.5-2.5mm 刃长L1:11-37mm
公司地址	新北区西夏墅灵山中路58号
联系电话	0519-89868989 18661238989

产品详情

丝锥对母材的要求还是相对苛刻的，因为材料差的话，使用时就会出现断裂，着重点在于韧性和强度，以及螺纹的牙口，尖锐、锋利为宜。

使用前，要弄清楚被加工工件的材料，务必得和丝锥性能相匹配，否则同样造出加工不顺利。一般丝锥的材料是高速钢、高钴高速钢、粉末冶金高速钢以及硬质合金，因此需要对应加工材料适配丝锥型号。

还应注意拟加工的孔径尺寸，譬如要加工M5×0.5螺纹，你用4.2mm钻头打底孔，那么势必造成丝锥切削量偏大，以至于断裂，正确的是，应该用4.5mm钻头打底孔，使丝锥承受正常值的切削负荷。

还要弄清楚被加工材料的材质，是否整体淬火，晶间组织是否稳定、有没有杂质、气泡等现象。

加工精度较高的工件时，需要考虑机床本身所能担负的精度能力，尤其是陈旧的机床，同心度不准了、主轴间隙变大了，也将导致丝锥走位不准，扭矩过大。

切削速度与进给量需要恰当，应考虑摩擦、热量、切削负荷等因素，机攻时的切削速度，一般钢料为6-15m/min；调质钢或较硬的钢料为5-10m/min；不锈钢为2-7m/min；铸铁为8-10m/min。在同样材料时，丝锥直径小取较高值，丝锥直径大取较低值。

zui后再阐述几点，一是操作人员需要技术娴熟，严格按照操作规程操作；二是切削液或者润滑油要时刻观察，浓度不行时立即换新，否则工件容易出现毛刺，丝锥本身磨损也会加剧，直至断裂；zui后，由于硬质合金丝锥的特性“脆硬”，作业过程容易产生振动，因此务必使用匹配的专用夹头，稳定精度，保证安全。