

高效能高寿命丝锥能加工不锈钢高硬模具钢加工中心钢性攻牙杭州地区tegong

产品名称	高效能高寿命丝锥能加工不锈钢高硬模具钢加工中心钢性攻牙杭州地区tegong
公司名称	杭州途翎精密技术有限公司
价格	45.00/件
规格参数	
公司地址	浙江省杭州市钱塘区义蓬街道龙润城54幢709室 (自主申报)(注册地址)
联系电话	13588251559

产品详情

螺纹加工的主要问题原因及对应的解决方法：

- (1) 丝锥选型不正确，按被加工条件选择正确的丝锥。
- (2) 底孔偏心，改用浮动攻螺纹/改善底孔。
- (3) 轴向进给不均匀，改用浮动攻螺纹/改善机床。
- (4) 丝锥公差选择错误，选择正确的丝锥公差。
- (5) 切屑堵塞，减少丝锥容屑槽数量，扩大容屑槽容屑空间；加大、加深底孔。
- (6) 切削速度太高，降低切削速度。

内螺纹表面粗糙程度值偏高：切削速度太高，降低切削速度。排屑不畅，按被加工条件选择正确的丝锥。底孔直径太小，根据相应标准选择底孔直径。改善冷却和润滑条件。

加工或退刀时丝锥折断：(1) 攻螺纹时丝锥碰到孔底，检查孔底深度。(2) 切削扭力过大，缩短攻牙长度，使用螺纹槽丝锥。(3) 底孔太小，根据相应标准选择底孔直径。