

弘业重工摇臂钻攻丝注意事项详解 丝

产品名称	弘业重工摇臂钻攻丝注意事项详解 丝
公司名称	滕州市弘业重工机械厂
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:弘业重工 型号:Z3050 产地:枣庄
公司地址	山东省枣庄市滕州市荆河东路1188号
联系电话	0632-5819008 15006721322

产品详情

弘业重工摇臂钻攻丝注意事项详解

丝锥与切削用量的选择首先，攻丝前应搞清楚

五个问题:

(1) 被加工工件是什么材料？(2) 工件材料强度如何？(3) 被加工螺孔是通孔还是盲孔？(4) 螺孔有多深（或工件厚度是多少？）(5) 要加工的螺孔类别与尺寸怎样。

攻丝属于比较困难的加工工序，因为丝锥几乎是被埋在工件中进行切屑，其每齿的加工负荷比其它刀具都要大，并且丝锥沿着螺纹与工件接触面非常大，切屑螺纹时它必须容纳并排除切屑，因此，可以说丝锥是在很恶劣的条件下工作的。为了使攻丝顺利进行，应事先考虑可能出现的各种问题。如工件材料的性能、选择什么样的刀具及机床、选用多高的切屑速度、进给量等。

攻丝时的操作规程：用摇臂钻床攻丝十分方便，尤其是比较大的，重的零件，用摇臂钻床攻丝非常方便。攻丝时将钻床的自动进给调到空档，转速调的慢一些，比如M20的螺孔，钻速要调到最低。攻丝时，先将钻床打反转，将丝锥插到螺纹底孔里，用毛刷给丝锥抹一些菜油或攻丝专用油，然后将主轴打正转，在攻丝的过程中，要打几次反转，用以断屑，防止丝锥被切削憋断。攻丝时，左手搭在主轴手柄上，右手握着钻床的正反转手柄。刚开始攻丝时钻床正转时，左手给一些力，以使丝锥能够攻进去，当攻进去几扣后，左手只需随着手柄运动就行了，当攻到深度后，开始反转，丝锥向上退时，左手要轻轻将丝锥向上提，不要用力。一直到丝锥退出螺孔。如果攻的是盲孔的话，在攻丝前，将丝锥贴要在要攻丝的工件表面，定出要攻丝的深度，然后再攻丝，到了预定的深度后，迅速将钻床打反转，使丝锥退出来。定深度时要留有几毫米的余量，防止丝锥攻到底，使丝锥断。要注意，攻丝时，绝对不能打自动！攻丝的钻速要看攻丝的工件是什么材料，如果是低碳钢，铜，铝，攻丝的转速可以高一些。开始时，转速可以先调到几十转，熟练后，可以慢慢将速度调上去，如果干的时间长了，转速可以达到一，二百转都是可以的。但是高碳钢攻丝的速度就不能高了，只能用低速慢慢攻，而且要多退屑，多打反车，防止丝锥折断。

服务承诺：

- 若有质量问题，15天包换、保修一年
- 客户建档，质量跟踪服务
- 免费维护。
- 异地购机，全国联保

联系人：刘永

联系方式：15006721322 0632-5819008

QQ:429803678

地址：滕州市北池工业园区