

螺旋丝攻 常熟螺旋丝攻 宇润五金

产品名称	螺旋丝攻 常熟螺旋丝攻 宇润五金
公司名称	昆山市玉山镇宇润五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市富士康路1388号3栋厂房
联系电话	13915492124

产品详情

先端丝攻是一种向下排屑的直槽丝攻，适合在通孔攻牙作业，不管是什么材料，通孔情况下，它是最jia选择。当出现盲孔攻牙时，螺旋与直槽是考虑对象，具体情况得依材质不同而论，螺旋丝攻，切屑呈连惯性时，选螺旋。当切屑呈粉末状或片状与条状时，宜用直槽丝攻攻牙。

先端丝攻加工螺纹时切屑向前排出。它的芯部尺寸设计比较大，常熟螺旋丝攻，强度较好，可承受较大的切削力。加工有色金属、不锈钢、黑色金属效果都很好，通孔螺纹应优先采用先端丝锥。

其中加工深盲螺孔时的切削速度，可以比同等条件下的机用丝锥提高10%~30%，使其成为高效的攻丝方式。

目前，在不更换丝锥类型的情况下，最i有效避免攻丝过切的方式有五种：

- 1、只是过切中径止规止不住螺纹完好情况下，适当缩小丝锥中径尺寸。例如：原来用H2精度丝锥改为H1精度使用，并注意检测机床夹头跳动量。如有条件尽可能改为走固定螺距刚性攻丝，减少螺旋槽轴向下拉力的影响。
- 2、攻丝螺纹口前2-6牙过切呈现喇叭口形态，昆山螺旋丝攻，但中后段螺纹尺寸完好，中径检测能止住现象。建议观察攻丝前底孔是否有倒角，如有可适当增大，便于增加丝锥攻丝引导稳定性。其次检测机床夹头跳动量，如果是摇臂钻床攻丝时可先慢攻2-3牙对准底孔中心后，锁住摇臂转轴攻丝，避免在攻丝前段过程中摇臂晃动导致喇叭口现象。
- 3、攻丝过程中不仅过切而且还严重烂牙，（1）判断被加工材质是否适应切削攻丝，例：纯铜、纯铝、铅合金、软塑料、薄板材，这类塑性变形较大材质，适合挤压攻丝方式。（2）如果是攻丝机或数控机床，攻丝机检查齿轮牙距是否搭对，数控加工中心检查M29、G74、G84攻丝指令是否正确。

从螺尖丝攻的特征方面来区分，太仓螺旋丝攻，直槽丝攻加工容易，精度略低，产量较大。一般用于普通车床，钻床及丝攻机的螺纹加工用，切削速度较慢。螺旋槽丝攻多用于数控加工中央钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。螺尖丝攻主要用于通孔的加工。现在的工具厂提供的丝攻大都是涂层丝攻，较未涂层丝攻的使用寿命和切削性能都有很大的提高。涂层可分为Ti（钛）涂层，TiC（碳化钛）涂层，TiN（氮化钛）涂层等。丝攻的用处：供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即攻丝）。机用丝攻通常是指高速钢磨i牙丝攻，适用于在机床上攻丝；手用丝攻是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝攻，适用于手工攻丝。

螺旋丝攻-常熟螺旋丝攻-宇润五金(优质商家)由昆山市玉山镇宇润五金加工店提供。昆山市玉山镇宇润五金加工店（www.yurungj.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领宇润五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！