

上海螺旋丝攻 螺旋丝攻 宇润五金

产品名称	上海螺旋丝攻 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

为了提高丝锥的切削效率、改善容屑和排屑状况，减少崩齿和折断，现代丝锥有多种新型结构。

螺尖丝锥：切削部分磨有斜槽，无锡螺旋丝攻，形成负的刃倾角(见刀具)，切削时切屑向前排出，适于加工通孔。

螺旋槽丝锥：容屑槽为螺旋形，在加工盲孔右旋螺纹时，丝锥要制出右螺旋容屑槽，使切屑向前排出，不刮伤螺纹。

无槽挤压丝锥：靠挤压孔壁时金属的塑性变形形成螺纹，主要用于加工铝合金、铜等塑性材料，也可加工低碳钢和不锈钢。丝锥前端的挤压锥部是锥形螺纹。为了减少摩擦、降低挤压力，丝锥断面做成多边形。挤压丝锥强度高，特别适于加工直径在6毫米以下的小规格螺孔。

跳牙丝锥：沿刀齿螺旋线方向相间磨去一齿，因而增大了切屑厚度，有利于断屑和排屑，用于加工不锈钢等工件。

内容屑丝锥：切屑从丝锥的内孔中排出，用于加工大规格螺孔。

自动收缩丝锥：攻丝完毕后丝锥刀齿能自动向内收缩，以便快速退出。

拉削丝锥：是一把刀齿分布在螺旋线上的拉刀，常用于加工梯形和方牙螺纹。

硬质合金丝锥：主要用于加工铸铁和有色金属，切削效率和刀具寿命较高。

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，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，螺旋丝攻，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，苏州螺旋丝攻，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、铝合金、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。

螺旋丝攻用途

螺旋槽丝锥多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。螺尖丝锥前部有容削槽，用于通孔的加工。

螺旋丝攻（丝锥）：螺旋丝攻(丝锥)也可称为螺旋槽丝攻(丝锥)。是对不通孔被切削材之攻牙作业，螺旋丝攻(丝锥)将发挥其特有的切削效果，迅速，顺利的为您切削出最高级螺纹，螺旋丝攻(丝锥)与一般手用丝攻不同的是，普通的手用丝攻之沟槽成直线型，而螺旋丝攻(丝锥)成螺旋型，螺旋丝攻在攻牙时，以其螺旋槽的上升旋转作用，能轻易的把铁屑排出孔外，以免铁屑残留或塞於沟槽内，而造成螺锥折断刃部崩裂，上海螺旋丝攻，因此能增长丝攻的寿命与切削出最高精度之螺纹，螺旋丝攻(丝锥)适用于切削高韧度之材料，而不适合铸铁，等切屑成细碎状之材料。螺旋槽丝锥多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。螺旋丝锥前部有容削槽，用于通孔的加工。

上海螺旋丝攻-螺旋丝攻-宇润五金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！