

太仓螺旋丝攻 宇润五金 螺旋丝攻

产品名称	太仓螺旋丝攻 宇润五金 螺旋丝攻
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

直槽丝攻（丝锥）：一般用于普通车床、数控车床、攻牙机、加工中心、钻床的螺纹加工，切削速度较慢。分为机用直槽丝攻（丝锥）和手用直槽丝攻（丝锥），机用丝攻通常是高速钢磨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者合金工具钢滚牙（或切牙）丝攻，适用于手工。它通用性最强，通孔或不通孔、有色金属或黑色金属均可加工，价格也最i便宜。但是针对性也较差，什么都可做，螺旋丝攻，什么都不是做得最好。切削锥部分可以有2、4、6牙，短锥用于不通孔，长锥用于通孔。只要底孔足够深，就应尽量选用切削锥长一些的，这样分担切削负荷的齿多一些，使用寿命也长一些。

丝锥崩牙、打牙的主要原因

在日常攻螺纹中，昆山螺旋丝攻，丝锥崩牙、打牙的主要原因大体总结如下：

反转时，切削根部高点把切削刃挤掉的称“崩牙”。

反转时，切削碎粒挤在丝锥与工件之间把切削刃挤掉的称“崩牙”。

由于工件材质太黏硬，若润滑不好，把切削刃粘掉，称“崩牙”。

由于工件材质太硬，将牙顶掉，称“打牙”。

遇工件有砂眼、材质不均的硬块，将牙顶掉，称“打牙”。

不合理操作造成的碰撞，如断续切削的速度快、出入头碰撞等，造成的掉牙称“打牙”。

原因 是由于大多数人没留意，没发觉其破坏能力的严重性。例如山东工具制造有限公司，生产的数控刀杆，刀杆尾部均有一个丝孔，分别为：型号40系列对应M16、型号45系列对应M20、型号50系列对应M24，就出现了丝锥使用寿命不长的的问题，大部分是因为崩牙而导致的报废。这个问题同时也在其他兄弟

单位中普遍存在，甚至在全国机械制造业中均存在这一问题。因为这个问题在手工攻螺纹、普通机床攻螺纹、数控机床攻螺纹都存在，对丝锥的破坏极大，太仓螺旋丝攻，应该引起大家的重视。下面分析问题产生的原因及对策。

当切削塑性材料时，常在靠近螺旋丝攻切削刃及刀尖的前刀面上产生积屑瘤，积屑瘤的硬度很高，可以代替切削刃进行切削。由于积屑瘤会引起过切，并且其自身不规则，且处于不稳定状态，不断生长和破碎，杭州螺旋丝攻，导致各处的过切量不一致。同时，一部分破碎的积屑瘤碎片嵌入已加工表面形成鳞片状毛刺。积屑瘤的生长与破碎导致切削力的波动，容易引起振动。这些都会造成以加工表面粗糙度增大。所以除了残留面积造成的粗糙度外，就要数积屑瘤的生长与破碎对粗糙度的影响最为严重。改善切削条件，减少积屑瘤的发生，可以有效的降低零件的表面粗糙度。

太仓螺旋丝攻-宇润五金(在线咨询)-螺旋丝攻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.yurunj.com)在五金配件这一领域倾注了无限的热忱和热情，宇润五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王友龙。