

铝攻牙油 铜铝攻丝油 铝攻丝油 铜铝攻牙油

产品名称	铝攻牙油 铜铝攻丝油 铝攻丝油 铜铝攻牙油
公司名称	沛县孚斯润滑油店
价格	55.00/1
规格参数	茵特尔:0
公司地址	江苏省.徐州市.沛县大屯街道夏官屯市场
联系电话	13129602886

产品详情

铝攻牙油 铜铝攻丝油 铝攻丝油 铜铝攻牙油

铝攻牙油，不沾屑，轻易清洗，在铝攻牙钻孔时，因为铝的塑性变量比钢大，所以打底孔应该加大10丝，而且在切削过程中需要添加冷却润滑剂。那么在攻丝中，应该选择怎样的丝锥来加工呢？螺旋槽丝锥？螺尖丝锥？直槽丝锥？

螺旋槽丝锥有利于排屑，但是铝粘性太强，用螺旋角小的丝锥切屑不易排出，切屑堵塞容易产生断裂。所以铝合金攻丝无论通孔或盲孔，选用螺旋角40度左右的螺旋槽丝锥效果较好。

一般情况下，建议用挤压丝锥与专业的铝攻牙油是性价比高的方法。挤压丝锥与专业的铝攻丝油配合，此丝锥不会因切屑堵塞等问题而损坏螺纹或丝锥。

茵特尔铝攻牙油可以解决的问题有哪些？

铝攻牙油首要的一点要具备一定的润滑性，这是无可厚非，不过还要求有极压性，渗透性，低粘度，尤其是机器攻牙，低粘度，散热性好，能很快带走热量。因为丝锥工作的时候，整体与工件接触并埋在工件中，散热条件很差。极压性的话，可以保证攻牙的精准度，我们有遇到客户用卡尺一个个去卡的。另外，粘度低，还有一个好处就是相对而言，清洗会更容易一些，可节约后续的一些清洗成本。此外，在攻牙钻孔时，特别是盲孔攻牙，排屑困难问题，丝锥，工件和攻牙之间的摩擦会产生大量的热，这些热量一旦不能及时传递出去，会造成丝锥烧伤，降低丝锥的使用寿命，并严重破坏工件表面的光洁度。因此，攻牙油必须要有好的润滑性，冷却和渗透性能。

铝攻牙时丝锥经常断原因 分析：

铝比较黏，有很多原因会导至丝锥断。

1.工件材质过硬、材质内部有缺陷等

2.丝锥质量问题，或是丝锥不锋利了

3.攻丝的转速选择不合理，丝锥与底孔不同心等，都会对丝锥产生不良影响甚至折断。

4.铝攻牙油的选购特别重要。攻不同的工件时冷却铝攻牙油也不一样。

当然，铝攻牙油也不是全能的，首先丝锥和转速都是正常的情况下，通过改善油的质量才能真正保护丝锥，让攻牙的精度更高。

铝攻牙油 铜铝攻丝油 铝攻丝油铜 铝攻牙油 厂家直销

铝攻牙油，不沾屑，轻易清洗，在铝攻牙钻孔时，因为铝的塑性变量比钢大，所以打底孔应该加大10丝，而且在切削过程中需要添加冷却润滑剂。那么在攻丝中，应该选择怎样的丝锥来加工呢？螺旋槽丝锥？螺尖丝锥？直槽丝锥？

螺旋槽丝锥有利于排屑，但是铝粘性太强，用螺旋角小的丝锥切屑不易排出，切屑堵塞容易产生断裂。所以铝合金攻丝无论通孔或盲孔，选用螺旋角40度左右的螺旋槽丝锥效果较好。

铝攻牙油首要的一点要具备一定的润滑性，这是无可厚非，不过还要求有极压性，渗透性，低粘度，尤其是机器攻牙，低粘度，散热性好，能很快带走热量。因为丝锥工作的时候，整体与工件接触并埋在工件中，散热条件很差。极压性的话，可以保证攻牙的精准度，我们有遇到客户用卡尺一个个去卡的。另外，粘度低，还有一个好处就是相对而言，清洗会更容易一些，可节约后续的一些清洗成本。此外，在攻牙钻孔时，特别是盲孔攻牙，排屑困难问题，丝锥，工件和攻牙之间的摩擦会产生大量的热，这些热量一旦不能及时传递出去，会造成丝锥烧伤，降低丝锥的使用寿命，并严重破坏工件表面的光洁度。因此，攻牙油必须要有好的润滑性，冷却和渗透性能。