

# 铝攻牙用什么油 固然是选用茵特尔铝攻牙油啦！

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 铝攻牙用什么油<br>固然是选用茵特尔铝攻牙油啦！ |
| 公司名称 | 沛县孚斯润滑油店                  |
| 价格   | 550.00/1                  |
| 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

铝攻牙用什么油？固然是选用茵特尔铝攻牙油啦！

铝合金攻牙用什么油？用茵特尔铝攻牙油彻底解决沾屑斜牙断丝锥问题。

铝合金攻牙用什么油？接触过大小也有好几百家工厂了，见过铝攻牙用废机油的，用乳化油的，用豆油的等等。也有一些要求高的客户，是会找我们定制一些专门用于攻铝的攻牙油。

为什么很多工厂会沿用上述各种油品代替铝专用的攻牙油呢？其实不外乎就是价格便宜嘛，很多工厂甚至用了十几年，早已经习惯了，觉得没什么问题呀。没有问题往往就是最大的问题，因为你没有用过真正的铝攻牙油，觉得现状就是最好的。那是因为你没有比较，没有对比，往往更好的解决方案在你的视野范围之外，如果你不能看得长远一些，你损失的将是更多，也许此刻你觉得没什么问题，一旦出现问题可能就是致命性的，让你措手不及的。当然如果你还是坚持认为你是对的，下面的文字就可以不看了。

先给各位工厂的老板说说，铝攻牙要用攻牙油到底是为了什么，能起到什么作用？现实中很多师傅都手工攻过牙，都知道要加点油攻出来的牙才会光洁度高，螺纹的咬合度也高了，攻牙要加油已经成为大伙的常识了，但是真正明白攻牙要加油是为什么，想必老板或者操作师傅们还真不是那么明白，其实攻牙加油主要的目的有3个，一就是降温，当丝锥在切削的时候，丝锥的温度急剧上升，如果不冷却的话丝锥很容易烧掉，导致丝锥的强度急剧下降，影响丝锥的耐用性，二就是润滑，丝锥在切削的时候，如果不加油的话，切削出来的螺纹表面容易出现粗糙，不光滑。严重影响螺纹的质量，三就是排屑，攻牙的过程中会产品大量的铁屑（这里以切削丝锥为主），铝屑容易黏在螺纹孔内跟丝锥上面，造成烂牙，这个时候要求渗透性良好的攻牙油将加工碎屑排出来，也就是很多人提到的排屑性要好，特别是一些退屑性差的加工材料。综合这么几点来看，攻牙油是攻牙过程中不可缺少的加工辅料。

当然铝攻牙油分为很多种，效果都不一样，所以在使用不当的时候很容易步入误区，造成不必要的损失，记得以前一个客户，在没有购买我们的铝攻牙油之前都是用豆油攻牙，当时就出现一个现象，老是崩丝锥，后来换了我们的专用铝攻牙油，就没出现崩丝锥的现象了，其实豆油不适合攻牙，因为豆油比较有粘性，没有攻牙油那么润滑，导致铁屑老是黏在丝锥上面，导致了崩丝锥跟斜牙现象的发生，材料

硬度很低，熔点也低，当牙孔温度稍微升高时，一般在50-80度时，材料就软化并接近熔点，使用挤压丝攻攻牙时，由于扭力与摩擦力很大(扭力为切削的四倍)，会产生大量热能，孔内温度聚升，很容易达到铝材料的熔点，此时，丝攻挤出来的螺纹由于温度的升高，很容易软化脱落，并粘上丝攻，所以攻牙时，我们常常看到丝攻牙部粘上的铝屑，就是这种情况下的正常现象。

选用铝攻牙油的时候一定要找像茵特尔这样专业的供应商，而不是随便拿一罐攻牙油给你用就可以了。这些材料攻牙油要选择低粘度的，散热性好，冷却好的攻牙油，特别是当你用的是挤压丝锥的时候，较低的摩擦系数和较高的极压性，且油膜附着力强。能有效减少加工材料与丝锥与刀具之间的摩擦，降低磨损，具有强韧的油膜，润滑抗磨极压效果优于国内同行业领先水平，防止工件表面擦伤和起皱，能有效提高加工精度、表面光洁度、工作质量与工作效率。抑制温度上升，有效缓解加工工具于加工材料之间的高热度摩擦，减少烧结和卡咬的产生等作用，在减少崩刃与断丝锥方面有特效。延长刀具使用寿命，保护工具。排屑容易。突出的渗透性能，在较高的转速下，油品能及时渗透到刀刃上，有效润滑冷却，保护丝锥或刀具。

固然要选择茵特尔润滑油生产的铝攻牙油？

所有铝攻牙油的添加剂，都是来自世界500强的美国路博润公司

同样的攻牙钻孔，使这款铝攻牙油可以延长丝锥使用寿命30%-40%一桶一公斤，都可以为您定制

平均每5个客户就有1个帮忙转介绍新的客户。

茵特尔润滑油不断努力提高的源泉和动力！我们一年365天随时做好在线沟通客户，及时解答客户用油，选油的相关问题！70%的客户与我们合作的时间都在一年以上！用油就选茵特尔，真正为您省钞票！未来，我们继续不断优化油品质量，提升加工效率，降低不良品率，真正降低综合成本！