

西藏攻牙丝锥

发布日期: 2025-09-29

丝锥螺纹底孔加工时,底孔直径偏小,排屑不好造成切屑堵塞;攻盲孔丝锥螺纹时,钻孔的深度不够;攻丝锥螺纹的速度太高过快;攻丝锥螺纹用的丝锥与丝锥螺纹底孔直径不同轴;丝锥刃磨参数的选择不合适;被加工件硬度不稳定;丝锥使用时间过长,过度磨损。正确地选择丝锥螺纹底孔的直径;刃磨刃倾角或选用螺旋槽丝锥;钻底孔的深度要达到规定的标准;适当降低切削速度,按标准选取;攻丝锥螺纹时校正丝锥与底孔,保证其同轴度符合要求,并且选用浮动攻丝锥螺纹夹头;增大丝锥前角,缩短切削锥长度;保证工件硬度符合要求,选用保险夹头;发现丝锥磨损应及时更换。供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用(即攻丝).机用丝锥通常是指高速钢磨牙丝锥,适用于在机床上攻丝;手用丝锥是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙(或切牙)丝锥,适用于手工攻丝.丝锥是加工各种中、小尺寸内螺纹的刀具,它结构简单,使用方便,既可手工操作,也可以在机床上工作。西藏攻牙丝锥

螺旋槽丝锥比起普通直槽丝锥寿命可增加30%~50%,有的高达2倍以上。这是因为在攻丝过程中切屑极易沿螺旋槽丝锥排出,不会堵在沟槽中排不出去,很少出现崩刃及折断现象,提高了使用寿命[5]。效率高成本加工难加工材料,如不锈钢、合金结构钢及各种有色金属的盲孔攻丝,用螺旋槽丝锥,只需用一个丝锥加工,不需用成组丝锥加工。攻丝时不用反复进退丝锥排屑,既提高了攻丝效率又节省了制造丝锥使用的高速钢材料,降低了成本。冷却润滑条件好,由于金属屑可沿螺旋槽自动排出,不易阻塞,切削时冷却润滑条件改善了,减少丝锥切削部刀尖的发热。从而也提高了丝锥的耐用度。切削平稳便于入扣粗糙度值低。扭矩小由于排屑通畅,切屑不堵在狭窄的排屑槽里,以及螺旋角的存在,增大了实际工作前角,所以扭矩较小,一般工作时比直槽丝锥小30%左右。西藏攻牙丝锥工作部分又分切削部分和校准部分,前者磨有切削锥,担负切削工作,后者用以校准螺纹的尺寸和形状1.

螺纹时速度过高;丝锥刃磨参数选择不合适;切削液选择不当,使用不充分工件的材料硬度过高;丝锥刃磨时,产生烧伤现象。适当降低切削速度;减小丝锥前角,加长切削锥的长度;选用润滑性好的切削液;对被加工工件进行适当的热处理;正确的刃磨丝锥。攻丝锥螺纹时速度过高;丝锥刃磨参数选择不合适;切削液选择不当,使用不充分;工件的材料硬度过高;丝锥刃磨时,产生烧伤现象。适当降低切削速度;减小丝锥前角,加长切削锥的长度;选用润滑性好的切削液;对被加工工件进行适当的热处理;正确的刃磨丝锥。

加工**度的工件材料对于**度的工件材料,丝锥的前角和下凹量通常较小,增加切削刃强度。长屑材料需要较大的前角和下凹量,以便卷屑和断屑。加工较硬的工件材料需要较大的后角,以减小摩擦和充分冷切削刃。加工软硬程度不同的材料对于加工硬度、强度都很高的材料,丝锥应该选择从切削刃起始的偏心后角。比如加工不锈钢材料会选用旋角较小的螺旋槽,应对不锈钢又硬

又粘的加工特性，以便于进行持久的切削和盲孔类攻丝的排屑。造成丝锥断裂的原因可谓多种多样：机床、夹具、工件、工艺、夹头及刀具等等都有可能，*凭纸上谈兵也许永远都找不到真正原因。以上的这些问题，都需要操作人员做出判断或向技术人员反馈。丝锥刃磨参数不合适工件的材料硬度过低，丝锥刃磨质量差切削液选择不当攻丝锥螺纹的削速度太高丝锥磨损大。

虽然如此，硬质合金丝锥对于加工铸铁和铝合金材料，其使用效果很好，丝锥的破损形式主要是机械磨损。由于汽车工业加工大量的铸铁与铝合金零件，因此使用硬质合金丝锥以获得刀具的长寿命。在加工这些材料的工件时，硬质合金丝锥比高速钢丝锥寿命更长。在汽车工业中，丝锥换刀时间的减少明显是个重要因素，而硬质合金丝锥的长寿命将使换刀时间**小化。用表面涂层的小螺旋角硬质合金丝锥在硅含量为8%-12%的铝合金工件上攻丝，其效果很好。用亚微细颗粒(Submicron-grain)硬质合金制作的丝锥，可增加刀具韧性而不降低其硬度，在切削淬硬钢、塑料和难加工镍基合金时效果很好。NORIS公司生产的DL15 Ni系列镍合金**丝锥，在一定条件下，可在镍铬铁合金 Inconel 718上连续攻丝200个螺孔以上，而以前必须重磨才能达到。丝锥特点编辑 丝锥 丝锥通常分单支或成组的。中小规格的通孔螺纹可用单支丝锥一次攻成。当加工盲孔或大尺寸螺孔时常用成组丝锥，即用2支以上的丝锥依次完成一个螺孔的加工。按驱动不同分：用手用丝锥和机用丝锥。西藏攻牙丝锥

丝锥的中径精度等级选择不当；切削液选择不合理！西藏攻牙丝锥

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西藏攻牙丝锥

威琰机械科技（上海）有限公司位于闵塔路579弄16号4幢，交通便利，环境优美，是一家生产型企业。公司是一家有限责任公司企业，以诚信务实的创业精神、专业的管理团队、踏实的职工队伍，努力为广大用户提供高品质的产品。以满足顾客要求为己任；以顾客永远满意为标准；以保持行业优先为目标，提供高品质的丝锥，钻头，铣刀，刀粒。威琰机械科技顺应时代发展和市场需求，通过高端技术，力图保证高规格高质量的丝锥，钻头，铣刀，刀粒。