

# 新疆丝锥磨

生成日期: 2025-10-06

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。攻丝锥螺纹时速度过高;丝锥刃磨参数选择不合适;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。手用丝锥是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。新疆丝锥磨

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。新疆丝锥磨用挤压丝锥挤出的螺纹表面光洁度高。

攻盲孔是可以丝攻的,但是盲孔的攻牙在选择丝攻的时候要注意的点还是很多的,首先要了解材料的性质和孔位的深浅,而直槽丝锥这种刀具通用性和强但针对性很弱,并且是它的排屑效果没有螺旋丝锥这么好,它的主要作用是容屑,容屑空间的有限性决定了其加工有效螺纹不可能太深,所以想要用直槽丝锥攻盲孔不是不可以,但是并不是比较好选择。想要了解更多内容可以来我们的公众号诺而为坐坐呀!螺旋丝锥是成螺旋型,所以螺旋槽的上升旋转就能轻易地把铁屑排出孔外,这样能提高丝锥的寿命,螺旋丝锥一般用于切削高韧性之材料(碳素钢、合金钢及非铁金属),而不适合铸铁等切屑成细碎之材料等盲孔加工。所以只有适合的环境选用适合的刀具才是比较好的。直槽丝锥和螺旋丝锥是两种不同类型的刀具,要整体的说哪个更好用,是不准确的,因为它们的应用途径、加工要求都是不同的。直槽丝锥是通用丝锥,加工容易,精度略低,产量较大,一般用于普通车床,钻床及攻丝机的螺纹加工用,切削速度较慢。

直槽丝锥和螺旋丝锥是两种不同类型的刀具,要整体的说哪个更好用,是不准确的,因为它们的应用途径、加工要求都是不同的。直槽丝锥是通用丝锥,加工容易,精度略低,产量较大,一般用于普通车床,钻床及攻丝机的螺纹加工用,切削速度较慢。螺旋丝锥是成螺旋型,所以螺旋槽的上升旋转就能轻易地把铁屑排出孔外,这样能提高丝锥的寿命,螺旋丝锥一般用于切削高韧性之材料(碳素钢、合金钢及非铁金属),而不适合铸铁等切屑成细碎之材料等盲孔加工。所以只有适合的环境选用适合的刀具才是比较好的。直槽丝锥加工容易,精度略低,产量较大。一般用于普通车床,钻床及攻丝机的螺纹加工用,切削速度较慢。

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DL15Ni系列镍合金\*\*丝锥,在一定条件下,可在镍铬铁合金Inconel718上连续攻丝200个螺孔以上,而以前必须重磨才能达到丝锥的中径

精度等级选择不当;切削液选择不合理。新疆丝锥磨

螺纹的金属纤维不断裂，并在表面形成一层冷硬层-关注：威琰机械. 新疆丝锥磨

螺旋槽丝锥比较适合加工不通孔螺纹（也叫盲孔），加工时切屑向上排出。由于螺旋角的缘故，丝锥实际切削前角会随螺旋角增大而加大。经验告诉我们：加工硬度较高的材料，螺旋角选的小一点，一般在30度左右，保证自身刚性，利于延长丝锥寿命。加工有色金属比如铜铝镁锌这些硬度不是很高的材料，螺旋角选的大一点，可在45度左右，切削锋利一些，利于排屑。不同于\*\*款切削丝锥，挤压丝锥的加工方式是通过材料自身的塑性变形，使用挤压成型的方式在底孔中挤出内螺纹形状。所以针对的加工材料不能太硬。其优点在于不产生切屑，从而可以排除90%的加工问题。但由于是挤压成型，所以在加工出来的内螺纹牙顶部有细槽，所以不适用于密闭性要求较高的工种。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。适当加大丝锥前角，减小切削锥度；进行热处理，适当提高工件硬度；保证丝锥前刀面有较低的表面粗糙度值；选择润滑性好的切削液；适当降低切削速度；更换已磨损的丝锥丝锥的中径精度等级选择不当；丝锥刃磨参数不合适；丝锥磨损；切削液选择不合适。新疆丝锥磨

威琰机械科技（上海）有限公司一直专注于机械科技领域内的技术开发、技术转让、技术咨询和技术服务，五金交电、机械设备、金属材料、仪器仪表、橡塑制品、化工原料及产品（除危险化学品、监控化学品、烟花爆竹、民用物品、易制毒化学品）电子产品、办公用品、磨具磨料、日用百货的销售、工具的生产、加工、销售。是一家五金、工具的企业，拥有自己\*\*的技术体系。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。威琰机械科技（上海）有限公司主营业务涵盖丝锥，钻头，铣刀，刀粒，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司力求给客户提供全数良好服务，我们相信诚实正直、开拓进取地为公司发展做正确的事情，将为公司和个人带来共同的利益和进步。经过几年的发展，已成为丝锥，钻头，铣刀，刀粒行业出名企业。