

河南丝锥螺纹

发布日期：2025-10-24 | 阅读量：22

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。丝锥与切削用量的选择。河南丝锥螺纹

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。河南丝锥螺纹直槽丝锥加工容易，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。

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，在生产中应用得非常广泛对于小尺寸的内螺纹来说，丝锥几乎是加工刀具。丝锥的种类有：手用丝锥、机用丝锥、螺母丝锥、挤压丝锥等。攻丝是属于比较困难的加工工序，因为丝锥几乎是被埋在工件中进行切削，其每齿的加工负荷比其它刀具都要大，并且丝锥沿着螺纹与工件接触面非常大，切削螺纹时它必须容纳并排除切屑，因此，可以说丝锥是在很恶劣的条件下工作的。为了使攻丝顺利进行，应事先考虑可能出现的各种问题。如工件材料的性能、选择什么的刀具及机床、选用多高的切削速度、进给量等。

1：要加工丝锥的巨细。丝锥分大中小三类□M12以下是小丝锥□M12-M50算中型□M50以上就是大丝锥了。各厂家都针对不同规模开发机床。小丝锥磨要体积小功率高，中型丝锥磨要确保机床强度，又有功率。对大丝锥，由于产值低，一般用螺纹磨就能胜任了。另外，国家标准对M6以下丝锥乃至没有铲磨的要求，但要得到好丝锥□M1的丝锥都要带铲磨。2：丝锥的类型。直槽丝锥所有丝锥磨都没问题。加工螺旋槽丝锥，锥管丝锥，揉捏丝锥，左旋丝锥等其他类型，要选正确的机型。假如丝锥的截型杂乱，如圆地圆顶，梯形等，则要用两维数控修整器。3：生产功率和精度。多线丝锥磨床的功率是单线丝锥磨床的2-3倍，但单线金刚笔修整的牙型精度比多线钢滚轮修

整的作用好。金刚石多线滚轮是抱负的，截型安稳功率又高，**价格不薄。要进步精度可选用闭环系统，丝锥的螺距和截型精度都能升高一级。所以选择开环还是闭环也很重要。4：生产的配套性。多线丝锥磨需要配有螺纹磨加工钢滚轮，或者再买一台SB725F单线磨滚轮。假如非标加工多，或小批量多标准生产，建议选择调整便捷的数控丝锥磨。螺纹的金属纤维不断裂，并在表面形成一层冷硬层。

钛合金专项使用丝锥是专门针对钛合金材质的螺母产品设计的这款采用粉末高速钢材质制作并且进行钛合金专项使用涂层处理的针对性很强的丝攻产品,因为钛合金对于常规非标丝攻来说,加工难度很大,很容易在加工期间发生“烂牙”也就是牙纹不均匀的情况,在加工中,影响钛螺母用M1.2丝攻使用寿命的其实并非材质本身的硬度,而是因为钛合金材质本身的特性,因为为了保证牙纹本身的精度底孔的大小是不能有太大的变动的,在底孔径无法改变的前提下,长柄钛合金专项使用丝锥加工硬度不大的材质容易烂牙的原因,自然就是因为钛合金材质在加工过程中不易散热,热量大量聚集很容易造成牙纹变形或者是丝攻断裂,当然实际加工中,钛合金使用丝锥断裂的可能性很小,主要还是因为热量聚集导致丝攻磨损,针对这样的情况很多厂家进行了对钛合金专项使用丝锥针对性的改进,其中,缩短牙,和做成深孔式的是两种目前被证明可行性较高的两种方式,其中,钛合金使用丝锥缩短牙的原理是因为钛合金制作的螺母本身厚度并不大,所以,尽量减少接触面积,是其中一个比较容易操作的方式,这种方式可以节约一定的成本,还有就是牙部不变,但是牙纹做少,然后后面里留出来一定的避空,这样的道理跟钛合金专项使用丝锥缩短牙的道理是一致的螺旋槽丝锥是加工螺纹的工具之一，属于丝锥的一种。河南丝锥螺纹

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.河南丝锥螺纹

成组丝锥有等径和不等径两种设计。等径设计的丝锥,各支切削锥长度不同;不等径设计的丝锥,各支螺纹尺寸均不相同,只有一支才具有完整的齿形。丝锥分类编辑丝锥分类1.按驱动不同分:手用丝锥和机用丝锥2.按加工方式分:切削丝锥和挤压丝锥3.按被加工螺纹分:公制粗牙丝锥,公制细牙丝锥,管螺纹丝锥等4.根据其形状分为直槽丝锥,螺旋槽丝锥和螺尖丝锥。5.按使用时丝锥攻丝方向又可分为顺扣丝锥和倒扣丝锥。丝锥直槽丝锥直槽丝锥通用性,且自身刚性强。所以一般在加工硬度较高的材料(如□40HRC以上的淬火钢)以及切屑呈粉末颗粒状的(如铸铁铸铝)直槽丝锥。丝锥螺旋槽丝锥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。丝锥刃倾角丝锥加工螺纹时切屑向前排出,通孔螺纹应优先采用刃倾角丝锥。河南丝锥螺纹

威琰机械科技(上海)有限公司发展规模团队不断壮大,现有一支专业技术团队,各种专业设备齐全。致力于创造***的产品与服务,以诚信、敬业、进取为宗旨,以建RVX,EBD产品为目标,努力打造成为同行业中具有影响力的企业。我公司拥有强大的技术实力,多年来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。的发展和创新，打造高指标产品和服务。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。