

山西不锈钢用螺旋丝锥批发

发布日期：2025-10-07 | 阅读量：15

1，工具钢：多用于手用切牙丝锥，目前已经不常见；2，不含钴高速钢：目前大范围用作丝锥材料，如M2(W6Mo5Cr4V2,6542)M3等，标记代号为HSS3含钴高速钢：目前大范围用作丝锥材料，如M35M42等，标记代号为HSS-E4粉末冶金高速钢：用作高性能丝锥材料，性能较上两者大幅提升，各家厂家的命名方式也各有不同，标记代号为HSS-E-PM5硬质合金材料：通常选用超细颗粒，韧性好的牌号，主要用于制造直槽丝锥加工短屑材料，如灰铸铁，高硅铝等。丝锥是加工各种中、小尺寸内螺纹。山西不锈钢用螺旋丝锥批发

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。湖北M1.2挤压丝锥事项螺尖丝锥也称先端丝锥，适合通孔及深螺纹，使用强度高，寿命长，切削速度快，尺寸稳定，牙纹清晰(特别是细牙)。

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。

直槽丝锥可以攻盲孔吗？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，但是并不是很好选择。直槽丝锥和螺旋丝锥哪个好？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。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。

4. 底孔孔径偏小：例如，加工黑色金属材料M5×0.5螺纹时，用切削丝锥应该用选择直径4.5mm钻头打底孔，如果误用了4.2mm钻头来打底孔，攻丝时丝锥所需切削的部分必然增大，进而使丝锥折断。建议根据丝锥的种类及攻件材质的不同选择正确的底孔直径，如果没有完全符合的钻头可以选择大一级的。5. 攻件材质问题：攻件材质不纯，局部有过硬点或气孔，导致丝锥瞬间失去平衡而折断。6. 机床没有达到丝锥的精度要求：机床和夹持体也是非常重要的，尤其对于***的丝锥，只要一定精度的机床和夹持体才能发挥出丝锥的性能。常见的就是同心度不够。攻丝开始时，丝锥起步定位不正确，即主轴轴线与底孔的中心线不同心，在攻丝过程中扭矩过大，这是丝锥折断的主要原因。7. 切削液，润滑油品质不好：这点国内的许多企业都开始关注起来，许多采购了国外刀具和机床的公司有非常深刻的体会，切削液，润滑油品质出现问题，加工出的产品质量很容易出现毛刺等不良情况，同时寿命也会有很大的降低。它从根本上解决了攻丝的排屑困难问题。北京M1.0挤压丝锥成本价

挤压丝锥不同于切削丝锥，挤压丝锥的加工方式是通过材料自身的塑性变形。山西不锈钢用螺旋丝锥批发

现在市场上的丝锥牌号很多很多，因丝锥使用材质的不同，同丝锥规格的价格也相差很多，让购买者犹如雾里看花，不知买哪个丝锥好，教你几个简单的小方法：1、首先看丝锥槽前端螺纹倒角是否均匀，切削槽刀口是否有快口，好的呈正7字型，不好的呈倒7字或U字形(不好的刀口退出丝攻时会造成两次切削，易断裂而且影响螺纹的精度)2、然后看丝锥热处理情况，把丝锥向空中抛出5米左右垂直落下是否断裂，断了的话说明脆性大，3、还可以敲断丝锥，看它断口是斜长还是平的或者短斜，斜长的说明热处理及材质是好的，平的或斜短说明热处理及材质也许不好。4、还要注意对于丝锥的好坏主要取决于它的原始材质，热处理，槽型，精度，设备，转速及被加工材质，硬度，员工加工时的素质等等都是有关系的。选用丝锥时，对丝锥的原始材质，热处理，槽型要特别留意，针对不同的加工孔，建议选择不同类型的丝锥。在实际加工中，对刃口的修磨是很重要的，特别是对不锈钢系列，可以采用少量多次的切削，以及导向的加长，切削口应磨成下角来增加丝锥的强度，同时冷却与润滑要跟上，丝锥的刀具耐久度也是比较长的。总之正对特殊情况特殊对待山西不锈钢用螺旋丝锥批发

威琰机械科技（上海）有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在上海市等地区的五金、工具行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**威琰机械供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！