

河北粉末高速钢丝锥使用方法

发布日期：2025-09-17 | 阅读量：50

丝锥作为一种加工内螺纹的常用工具，按照形状可以分为螺旋槽丝锥、刃倾角丝锥、直槽丝锥和管用螺纹丝锥等，按照使用环境可以分为手用丝锥和机用丝锥，按照规格可以分为公制，美制，和英制丝锥等。你对它们都熟悉吗？

01丝锥分类

1) 直槽丝锥：用于通孔及盲孔的加工，铁屑存在于丝锥槽中，加工的螺纹质量不高，更常用于短屑材料的加工，如灰铸铁等。

2) 螺旋槽丝锥：用于孔深小于等于3D的盲孔加工，铁屑顺着螺旋槽排出，螺纹表面质量高。10°~20°螺旋角丝锥可以加工螺纹深度小于等于2D，28°~40°螺旋角丝锥可以加工螺纹深度小于等于3D，50°螺旋角丝锥可以加工螺纹深度小于等于3.5D。特殊工况4D。某些时候（硬材料，大牙距等），为了取得更好的齿尖强度，会选用螺旋槽丝锥加工通孔。

3) 螺尖丝锥：通常只能用于通孔，长径比可达3D~3.5D，铁屑向下排出，切削扭矩小，被加工的螺纹表面质量高，也被称为刃倾角丝锥或先端丝锥。切削时，需要保证全部切削部分攻穿，否则会出现崩齿。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。

河北粉末高速钢丝锥使用方法

选用依据：不能*根据被加工螺纹的精度等级来选择并确定丝锥的精度等级1，被加工工件的材质及硬度；2，攻丝设备（如机床条件，夹持刀柄，冷却环境等）；3，丝锥本身精度及制造误差；例如：加工6H螺纹，在钢件上加工时，可选用6H精度的丝锥；在加工灰口铸铁时，由于丝锥的中径磨损较快，螺孔的扩张量也小，因此宜选用6HX精度的丝锥，寿命会更好。关于日系丝锥精度的说明：1，切削丝锥OSG使用OH精度体系，不同于ISO标准，OH精度体系将整个公差带宽度强制按从**下限开始，每0.02mm作为一个精度等级，命名为OH1、OH2、OH3等；2，挤压丝锥OSG使用RH精度体系，RH精度体系将整个公差带宽度强制按从**下限开始，每0.0127mm作为一个精度等级，命名为RH1、RH2、RH3等。所以在使用ISO精度丝锥替换OH精度丝锥时，不能简单认为6H就约等于OH3或者OH4级，需要经过换算确定，或者依据客户的实际情况而定。中国香港丝锥什么价格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。

挤压丝锥与切削丝锥相比，具有以下七大优点：1. 无屑加工。因为挤压丝锥是通过冷挤压，工件塑性变形来完成的，尤其在盲孔加工中不存在拍屑的问题，也就没有挤屑发生，丝锥不易折断。2. 强化所攻牙的强度。挤压丝锥不会破坏被加工材料的组织纤维，故挤压出来的螺纹强度要比切削丝锥加工出来的螺纹高。3. 更高的产品合格率。由于挤压丝锥是无屑加工，加工出来的螺纹精度与丝锥的一致性要比切削丝锥好，而切削丝锥是通过切削来完成的，在切削铁屑过程中，铁屑或多或少总会存在，使得合格率会低一些。4. 丝锥自身强度好，由于挤压丝锥没有排屑槽，其自身强度较切削丝锥会好很多。5. 更长的使用寿命，由于挤压丝锥不会发生切削刃口钝化、崩刃等问题，正常情况下，其使用寿命是切削丝锥的3~20倍。6. 更高的生产效率。正是因为有了更长的使用寿命，更快的加工速度，使用挤压丝锥能降低更换丝锥和待机的时间。7. 无过渡牙螺纹。挤压丝锥能通过自身来引导加工，更适合CNC加工，同时也使无过渡牙加工成为可能。

一、模具设计须知根据模内攻牙机安装方式，模具设计需要配合模内攻牙机设计。主要注意以下几点：（常见的浮升板安装方式例）1. 模内攻牙机避空位置尺寸。2. 浮升板设计，浮升板需要与浮升销一致运动。安装B部位置。3. 浮升板需要承载模内攻牙机重量大约10kg□丝锥冷却方式汽化油雾冷却：在丝锥处定位，雾化均匀，保证产品清洁，防止丝锥过热。二、影响丝锥寿命因素材料材质材料硬度越高，丝锥寿命越低，材料的润滑性能越好寿命越长，材料流动性能越好，丝锥寿命越长丝锥线速度丝锥攻牙线速度佳是10米/分钟~30米/分钟，速度超过30米/分钟，丝锥寿命下降丝锥冷却与丝锥润滑丝锥高速运转产生热量，产品材料容易粘结到丝锥沟槽，使螺丝孔变大。良好的冷却润滑可以降低丝锥温度和摩擦力防止丝锥粘结，延长丝锥寿命螺丝牙精度及饱和度在满足产品的品质要求情况下，精度越高丝锥寿命越短，饱和度越低丝锥寿命越长。无过渡牙螺纹。挤压丝锥能通过自身来引导加工，更适合CNC加工，同时也使无过渡牙加工成为可能。

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一种加工内螺纹的刀具，沿轴向开有沟槽。也叫螺丝攻。高硬度合金钻头丝锥什么价格

丝锥根据其形状分为直槽丝锥,螺旋槽丝锥和螺尖丝锥。河北粉末高速钢丝锥使用方法

RVX***螺旋槽丝锥，广泛应用于汽车、医疗等高精产业，并能根据客户需求定制非标产品。产品规格覆盖M1.0-M20□材质为HSSE含钴高速钢，可定制各种涂层；用于攻丝机、自动车床、数控车床、加工中心CNC□铣床、专机等机械；适用于：不锈钢、碳钢、铜、锌、铝等有色金属合金，合金钢、铸铁等金属；加工***：上排屑加工，切削成型□M1-M6丙部均为尖头□M6以上均为平头□RVX***先端丝锥□RVX丝锥引进国内外先进设备，高精度无尘化生产，满足多领域，多层次的顾客需求；先端丝锥又叫直槽丝锥，为切削丝锥的一种，因其前端锋刃槽部有着特殊的***堂刃槽设计，使丝锥在攻丝加工中排屑容易，精度稳定，先端丝锥的切屑向前端排出，丝锥的芯部尺寸设计比较大强度比较好，可承受较大的切削力。特别在有色金属，不锈钢，通孔螺纹加工有者出色的表现。河北粉末高速钢丝锥使用方法

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！