

新闻标题：不锈钢管件螺纹丝锥设计与制造

新闻出处：

新闻内容： 其不锈钢管件的内螺纹主要是通过丝锥进行攻丝加工,工艺好可以进行提高不锈钢管件材质的粘性,但是如果不注意一些事项,在进行丝锥攻丝加工过程中,会容易出现切削刮伤工件螺纹或丝锥崩刃等现象,这样不仅会影响到加工效率,也会导致不锈钢管件受到损坏,因为为了延长其使用寿命以及性能,我们需要了解相关丝锥设计与制造工艺,(1)选用较好的丝锥材质。在普通高速工具钢中加入特殊合金元素,可以显著提高丝锥的耐磨性和韧性。(2)在丝锥螺纹表面涂覆氮化钛涂层,可以显著提高丝锥的耐磨性、耐热性和润滑性。(3)适当加大丝锥前角。但应注意,如丝锥前角过大,在退刀时容易造成丝锥崩刃和攻出的螺纹多棱。(4)适当加大丝锥铲背量。但应注意,如铲背量过大,在退刀时容易产生切屑塞进丝锥后角内的现象,且攻出的螺纹光洁度不佳。(5)合理选择刀具热处理方法,以兼顾丝锥的硬度与韧性。(来源: 中华标准件网)