

吉林机用丝锥 机用丝锥标准 川业

产品名称	吉林机用丝锥 机用丝锥标准 川业
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

产品详情

螺旋槽丝锥超高压设备所使用的材料特点是强度高、韧性大，且又硬又粘，要在这些材料上加工螺纹孔，采用过去传统的直槽丝锥是无法加工的，螺旋槽丝锥解决了在难加工材料上加工较大螺纹孔的问题。

螺旋槽丝锥比起普通直槽丝锥寿命可增加30%~50%，有的高达2倍以上，这是因为在攻丝过程中切屑极易沿螺旋槽丝锥排出，不会堵在沟槽中排不出去，很少出现崩刃及折断现象，提高了使用寿命。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，专业供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，欢迎来电咨询。

东莞市川业五金有限公司螺旋丝攻是一款精度较高，攻牙速度快的一款丝攻产品，在攻牙时碎屑顺着槽排出，可以避免碎屑干扰，是一款适台在CNC或者是各类精度比较高的设备上面使用的产品。

螺旋/先端丝攻是较常用的标准丝攻之一，有螺旋，先端，挤压，机用丝锥角度，左旋右牙等各类形式，机用丝锥标准，螺旋/先端丝攻采用不二越含钴高速钢材质制作，其中在加工盲孔的时候较合适用螺旋，在加工通孔的时候较适合选择先端。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

钨钢丝攻由工作部分和柄部构成。工作部分又分切削部分和校准部分，前者磨有切削锥，担负切削工作，后者用以校准螺纹的尺寸和形状，钨钢丝攻通常分单支或成组的。中小规格的通孔螺纹可用单支丝攻一次攻成。

当加工盲孔或大尺寸螺孔时常用成组丝攻，机用丝锥切削速度，即用2支以上的丝锥依次完成一个螺孔的加工，成组丝攻有等径和不等径两种设计，等径设计的丝攻，各支仅切削锥长度不同，不等径设计的丝攻，各支螺纹尺寸均不相同，吉林机用丝锥，只有至后一支才具有完整的齿形，不等径设计的丝锥切削负荷分配合理，加工质量高，但制造成本也高。

东莞市川业五金有限公司可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务，产品应用涵盖精密模具制造、精密零件加工、航空航天零部件等各种复杂和高精密加工的场所。

吉林机用丝锥-机用丝锥标准-川业(推荐商家)由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司是从事“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴经理。