

嘉兴手用丝锥 川业，钨钢刀具厂 手用丝锥怎么用

产品名称	嘉兴手用丝锥 川业，钨钢刀具厂 手用丝锥怎么用
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

超硬非标丝攻使用注意根据被削材的硬度更改攻牙速度：50-55HRC为2-6M/min 56-60HRC为1-4M/min，加工机械时使用有牙距同步进给功能的攻牙机械，使用有高钢性的机械与夹治具，使用超硬钻头孔时注意切削速度，避免下空产生加工硬化。

高硬度钢用超硬非标丝攻，主要加工热处理后硬度达HRC50-60度的模具钢、工具钢等高硬度钢材，由耐磨性、耐冲击性的超硬合金做成，并且表面涂有氮化铝钛，这样可以增强丝攻的耐磨耗性，而且还有特殊的沟槽角度设计，能切削出安定精良的螺纹。

东莞市川业五金有限公司2012年起不断引进德国的五轴联动数控磨削中心，美国的精密刀具测量仪，德国的五轴刀具测量仪，配套使用德国、意大利等高品质的金刚石砂轮，瑞士的磨削油，德国、瑞士、日本的钨钢材料，瑞士的涂层，旨在生产制造具有先进水平的高品质数控刀具。

挤压丝攻是利用塑性加工原理将内螺纹压塑成形，攻牙扭力比切削是丝攻大2~3倍，确认机器动力外，确保工件加工过程中夹持稳定，限于加工工具延展性的材料，一般的铝合金和钢材加工是没有问题的，嘉兴手用丝锥，铸铁就不适用硬度超过HRC35的调质钢和高硬度钢材加工上就会有点困难了，下孔径的误差范围需控制在牙距的5%以内，比切削丝攻更需严格管理下孔径。

挤压丝攻内螺纹内径(中径)精度高，因内螺纹是以挤压塑形而成，所以内螺纹表面光滑，中径尺寸稳定，攻牙效率高，使用寿命长，不具有会因为切削而磨耗的刀刃，因此比切削丝攻更适合高速加工，且使用寿命也比较长，若施以氮化，TiN，TiCN处理等表面处理，其使用寿命可大幅度提升。

东莞市川业五金有限公司和各个行业的用户在刀具的应用上积极配合，满足客户对加工效率提升和单位加工成本降低的需要，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

丝攻是机械制造中必不可少的一项切削工具，主要作用就是攻丝，手用丝锥怎么用，攻出牙型，手用丝锥套装，作为钻头的副导航，丝攻的选择是至关重要的，那么如何去选择一款良好的丝攻？东莞市川业五金有限公司来给大家讲述一下。

- 1、检测热处理情况，把丝攻向空中呈抛物线，平落下是否断裂，断了的话说明脆性大；
- 2、当选择丝攻的时候一定要注意看看丝攻槽前端的螺纹铲磨是否均匀，切削槽刀口是否有快口，好的丝攻刀口呈正7字形，不好的则会呈现倒7字形或者是U字形。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，手用丝锥型号，提供切削刀具整体解决方案及配套服务，拥有一批技术团队以及业务精湛、服务热情的营销人员，随时为客户提供便捷的技术支持和服务，为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

嘉兴手用丝锥-川业，钨钢刀具厂-手用丝锥怎么用由东莞市川业五金有限公司提供。“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”就选东莞市川业五金有限公司，公司位于：东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼，多年来，川业坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。川业期待成为您的长期合作伙伴！