

不锈钢管丝锥批发 川业，钨钢刀具厂 呼和浩特不锈钢管丝锥

产品名称	不锈钢管丝锥批发 川业，钨钢刀具厂 呼和浩特不锈钢管丝锥
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

挤压丝攻是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，挤压丝攻挤压内螺纹是无屑加工工艺，特别适用于强度较低、塑性较好的铜合金和铝合金，也可用于不锈钢和低碳钢等硬度低、塑性大的材料攻丝，寿命长。

挤压丝攻是一种加工内螺纹的刀具，沿轴向开有沟槽，也叫螺丝攻，丝锥根据其形状分为直槽丝锥，螺旋槽丝锥和螺尖丝锥。直槽丝锥加工容易，精度略低，产量较大，不锈钢管丝锥批发，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。

东莞市川业五金有限公司精密数控刀具生产厂家，高硬度，高耐磨性，铝用铣刀，价格合理，种类齐全，定制生产，呼和浩特不锈钢管丝锥，服务，品质保证，快速发货，值得信赖！

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，限于加工具延展性的材料，一般的铝合金和钢材加工是没有问题的，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，不锈钢管丝锥定做，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，攻牙效率好，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！

丝锥的排屑槽型主要分为直槽型、螺旋槽型、先端螺旋槽型，那么这些排屑槽型有什么特点呢？下面就让东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下吧。

- 1、直槽型应用广泛，可用于各种类型的孔和孔深；
- 2、螺旋槽型螺旋槽丝锥是常见的丝锥类型，切屑沿丝锥向上排出，主要用于盲孔的螺纹加工；
- 3、先端螺旋槽型至强劲的丝锥类型，不锈钢管丝锥公司，切屑沿丝锥向下排出，这与螺旋槽型丝锥刚好相反，先端螺旋槽型适合加工通孔螺纹，不适合加工盲孔。

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，我们为客户量身定做的产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

不锈钢管丝锥批发-川业，钨钢刀具厂-呼和浩特不锈钢管丝锥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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，川业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。