

6542材质镀钛通孔丝攻

产品名称	6542材质镀钛通孔丝攻
公司名称	江都市华宇刀具厂
价格	3.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:GB/T3464.1-94
公司地址	中国 江苏 南京市 南京市和燕路349#
联系电话	86 025 85698707 13815872398

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	GB/T3464.1-94	品牌	HY
型号	直槽	材质	上海钢铁五厂产6542
适用机床	攻丝机	结构类型	整体式
是否进口	否	是否涂层	涂层
规格	M5*0.8	加工范围	内螺纹加工
是否库存	库存	是否批发	批发

说明：

- 1、因近期原材料波动幅度较大，实际成交价与报价可能存在一定波动。我厂承诺将努力挖掘内部潜力，化解成本加大压力，保证实际成交价不过多偏离报价。
- 2、请仔细审阅报价对应的起订数量。如需混批，请参阅混批约定。
- 3、如需试样，我厂出样规定为单规格以盒为单位，客户可以享受一次最高起定量所执行的批发价，并承担快递费用，敬请给予理解并配合。
- 4、该丝锥材质为上海钢铁五厂产w6mo5cr4v2（国内简称6542，国际钢号为m2）。
- 5、本信息中丝锥单位为支，结算币种为rmb，报价不含税金、运费及其他如商检等一切费用。
- 6、常规包装为蓝色塑料盒[图样可参见《江都市华宇刀具厂机用丝锥/丝攻批发价（仅供电子商务部）》中“公制镀钛直槽丝锥及常规包装盒”]。m2、m2.5每盒50支；m3每盒40支；m4每盒30支；m4以上每盒20支。如需高档包装，可提供透明塑料盒，包装标准为每盒10支，特殊包装费为0.15元/支。

7、若需镀钛、柄部加长、切削部加长等，加收镀钛费、材料费、特殊工艺费等。本规格加大或左旋丝锥价格为报价的115%。

8、江都市华宇刀具厂生产的机用丝锥采用铲磨技术，形成切削后角，大大降低了切削阻力，改善了丝锥的切削性能，可用于通孔或盲孔的加工。丝锥精度分h1、h2、h3三种，若无特别说明一般提供h2精度的通孔丝锥。

9、江都市华宇刀具厂承诺所提供的丝锥如材质或精度出现偏差，可实施退换货处理。

10、江都市华宇刀具厂有着30余年的专业丝锥生产史，在直槽、螺尖、螺旋、挤压丝锥生产上有着成熟而独到的经验，可制作gb(中国标准)、iso(国际标准)、ansi(美国标准)、din(德国标准)、jis(日本标准)以及按客户要求的非标丝锥。更多规格及标准的丝锥报价，请点击《江都市华宇刀具厂机用丝锥/丝攻批发价(仅供电子商务部)》进行审阅。

温馨贴士：

江都市华宇刀具厂作为一家建于1981年的丝锥专业生产商，数十年的专业积淀、与大量客户间互动交流，我们积累了丰富的内螺纹加工技巧。感谢您对我厂的信任，我们将在发布产品信息的同时公布一篇与丝锥相关的技术资讯，以期给您在内螺纹加工提供一点帮助。

《改进型切削丝锥可以适应硬材料加工螺纹需求》

从事螺纹加工的朋友都知道：对于金属加工材料而言，硬度值hrc36通常被视为软材料与硬材料的分界线。将hrc36作为硬材料的起点值，是因为硬度大于该值后，材料的延伸率通常就会小于10%。一般来说，这种硬度的材料已不适合用冷挤压成形丝锥或滚压成形丝锥来加工螺纹。因此，硬材料的螺纹加工通常需要采用螺纹铣刀。

然而，有研究资料表明：传统硬材料螺纹加工丝锥选择标准完全可以突破，切削丝锥在采用更硬的涂层（如tin和ticn涂层）并在结构上进行一些改动后，也可在硬材料上加工螺纹。不过，在对硬材料进行攻丝时，需要对丝锥的结构设计进行一些改动。

一个特点是丝锥的槽数。为了加工硬材料，需要采用较多的槽数。例如，二槽丝锥适合加工铝，而用于加工硬材料的丝锥可能需要采用5 - 6槽。更多的槽数可以产生更多的切削刃，从而分散和减小切削力与刀具磨损。

另一个特点是刀具的铲磨量，设计用于加工软材料的丝锥铲磨量较小，因为减小铲磨量可以提高加工这些材料的稳定性。加工硬材料的丝锥则需要采用较大的铲磨量。增大铲磨量的目的是为了形成负的（径向）切削面，而加工软材料的丝锥会形成正的切削面，有点类似于锋利的鹰爪，这种鹰爪形切削面可能会对较硬的工件材料造成损坏。此外，通过对丝锥导向部或切削刃的倒棱铲磨、偏心铲磨（它会影响螺纹攻丝的螺距和小径）和牙型铲磨（它会影响大径、螺距和小径），也可以获得较大的铲磨量。增大铲磨量可以减小丝锥的切削抗力，有利于硬材料的加工，因为硬材料的弹性较小，如果切削抗力过大，有可能造成丝锥折断。此外，减小切削抗力可以提高丝锥的自由切削能力，并减小攻丝所需的扭矩。但是，减小扭矩不应与很小的扭矩混为一谈。在硬材料上攻丝需要消耗很大的功率，丝锥切削刃也要承受很大的切削力。

除了增大铲磨量以外，加工硬材料的丝锥还需要采用较大的前角。丝锥前角对切削刃稳定性的影响比后

角的影响更大。减小前角可以提高切削刃运动的稳定性，并且通常会产生更有利的切屑形状。但是，减小前角——这对于加工硬材料也有必要——会增大切削力和扭矩。

此外，在加工硬材料时，使用者应该预计到，即使对丝锥结构进行了专门改进，其使用寿命仍然比较短。专用丝锥的使用寿命取决于螺纹孔的深度和工件材料的硬度。还应该预计到，加工硬质材料的丝锥价格比加工软质材料的丝锥更昂贵。例如，为了加工硬度特别高的工件材料，通常必须使用成本更高的硬质合金丝锥。