

# 镀钛机用英制牙攻 现货 标准件

产品名称	镀钛机用英制牙攻 现货 标准件
公司名称	江都市华宇刀具厂
价格	5.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:UNC
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	UNC	品牌	HY
型号	直槽牙攻	材质	上海钢铁五厂产W6Mo5Cr4V2(6542)
螺纹刀具种类	丝锥	适用机床	攻丝机
规格	1/4 × 20	是否进口	否
是否涂层	涂层	加工范围	内螺纹
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。为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。

### 《攻丝过程中常见问题全攻略》

机用丝锥在攻丝过程中常见问题包括：1、丝锥折断；2、丝锥崩齿；3、丝锥磨损过快；4、螺纹中径过大；5、螺纹中径过小；6、螺纹表面粗糙度值过大。

产生的原因

丝锥折断：螺纹底孔加工时直径偏小，排屑不好造成切屑堵塞；攻不通螺纹时，钻孔的深度不够；攻螺纹时切削速度太高过快；攻螺纹用的丝锥与螺纹底孔直径不同轴；丝锥刃磨参数的选择不合适，被加工件硬度不稳定；丝锥使用时间过长，过度磨损。

丝锥崩齿：丝锥前角选择过大；丝锥每齿切削厚度太大；丝锥的淬火硬度过高；丝锥使用时间过长而磨损严重。

丝锥磨损过快：攻螺纹时切削速度过高；丝锥刃磨参数选择不合适；切削液选择不当，切削液不充分；工件的材料硬度过高；丝锥刃磨时，产生烧伤现象。

螺纹中径过大：丝锥的中径精度等级选择不当；切削选择不合理；攻螺纹切削速度过高；丝锥与工件的螺纹底孔同轴度差；丝锥刃磨的参数选择不合适；刃磨丝锥中产生毛刺，丝锥切削锥长度过短。

螺纹中径过小：丝锥的中径精度等级选择不当；丝锥刃磨参数选择不合理，丝锥磨损；切削液选择不合适。

螺纹表面粗糙度值过大：丝锥的刃磨参数选择不合适；工件材料硬度过低；丝锥刃磨质量不好；切削液选择不合理；攻螺纹时切削速度过高；丝锥使用时间过长磨损大。

解决的方法

丝锥折断：正确地选择螺纹底孔的直径；刃磨刃倾角或选用螺旋槽丝锥；钻底孔的深度要达到规定的标

准；适当降低切削速度，按标准选取；攻螺纹时校正丝锥与底孔，保证其同轴度符合要求，并且选用浮动攻螺纹夹头；增大丝锥前角，缩短切削锥长度；保证工件硬度符合要求，选用保险夹头；发现丝锥磨损应及时更换。

丝锥崩齿：适当减少丝锥前角；适当增加切削锥的长度；降低硬度并及时更换丝锥。

丝锥磨损过快：适当降低切削速度；减少丝锥前角，加长切削锥的长度；选用润滑性好的切削液；对被加工件进行适当的热处理；正确地刃磨丝锥。

螺纹中径过大：选择合理精度等级的丝锥中径；选择适宜的切削液并适当降低切削速度；攻螺纹时校正丝锥和螺纹底孔的同轴度，采用浮动夹头；适当减少前角与切削锥后角；清除刃磨丝锥产生的毛刺，并适当增加切削锥长度。

螺纹中径过小：选择适宜精度等级的丝锥中径；适当加大丝锥前角和切削锥角；更换磨损过大的丝锥；选用润滑性好的切削液。

螺纹表面粗糙度值过大：适当加大丝锥前角，减少切削锥角；进行热处理，适当提高工件硬度，保证丝锥前刀面有较低的表面粗糙度值选择润滑性好的切削液；适当降低切削速度；更换已磨损的丝锥。