

厂价供应镀钛机用英制丝攻

产品名称	厂价供应镀钛机用英制丝攻
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 品牌:HY
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
品牌	HY	型号	直槽丝攻
材质	上海钢铁五厂产W6Mo5Cr 4V2(6542)	规格	1/4 × 20
适用机床	攻丝机	是否涂层	涂层
是否进口	否	是否库存	库存
加工范围	内螺纹		
是否批发	批发		

公称直径：1/4英寸；材质：高速工具钢（w6mo5cr4v2）；硬度：hrc63-64

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，如果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。

《攻丝中常见问题分析》

丝锥折断； 丝锥崩齿； 丝锥磨损过快； 螺纹中径过大； 螺纹中径过小； 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底孔直径偏小，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。

