

M5 × 0.8反牙机用丝锥

产品名称	M5 × 0.8反牙机用丝锥
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W6Mo5Cr4V2 (6542)
螺纹刀具种类	丝锥	适用机床	攻丝机
规格	M5 × 0.8	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。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。

《螺纹加工底孔及攻丝都需要注意事项》

一、加工螺纹底孔应注意的事项

(一) 严格按照《机械工人切削手册》进行查表和计算，选择所需加工螺纹底孔的钻头或扩孔钻头。钻头的切削刃要锋利，刃带要光滑，不得有毛刺和磨损等，避免底孔刮伤或产生锥度等缺陷。

(二) 钻孔时要选择适当的转速和进刀量，根据材料不同，选择合理的冷却润滑液，以防止产生过高的切削热能，而加厚冷硬层，给以后攻丝造成困难。

(三) 底径大于10mm时，最好先钻孔再扩孔，使底径达到所要的直径和粗糙度，底孔粗糙度应不小于3.2。可以避免造成弯曲和倾斜，而致使螺纹牙型不完整和歪斜。

二、螺纹攻丝实例

(一) 对m8以下的小直径螺纹进行攻丝，一般都在排钻上加工，用一般的弹性夹头夹持住机用丝锥，在排床下面装置脚踏开关，攻削时手扶工件，钻床转速一般采用480—860转/分，适当地加些菜油。在攻丝过程中，钻床主轴保持不动，丝锥进刀和退刀完全靠手控制，靠手感感觉，如果丝攻负荷增加，可立即踏下反转开关，就可以方便而迅速。

地将丝锥退出。这样就避免丝攻折断，如此往返加工，提高工作效能，适用于批量生产。

(二) 对不锈钢材料的加工。在实践中，遇不锈钢材料的攻丝是件比较困难的事。如何提高工作效率呢？这就要将丝攻进行修磨，使切削锥度延长，一般为4°，使校准部分留4t，这样可以减小切削厚度和切削变形；同时，切屑也容易卷曲和排除。加大前角和后角，使 $\alpha=15^\circ$ ， $\beta=25^\circ$ ，以提高切削能力，减少摩擦。这样，虽然刀齿的强度有所降低，但因切削锥角较小，切削部分加长了，使每个刀齿的切削负荷减轻了，所以对刀齿的强度影响不大。用这种头锥攻完后，再用二锥和末锥加工，可以提高螺纹的质量和粗糙度。

三、丝锥的修磨。

丝攻发生磨损和崩刃以后，可以通过修磨恢复它的锋利性,一般情况下,主要是修磨刀齿前后角。

(一)切削刃前面的修磨。当丝攻的切削刃经钝化或粘屑，因而降低其锋利性时，可以用柱形油石研磨切削刃的前面。研磨时，在油石上涂一些机油，油石掌握平稳，注意不要将刀齿的小园角。研磨后将丝锥清洗干净。当丝攻的刀齿磨损到极限成崩刀齿时，可在刀磨上用片状砂轮修磨刀齿的前面。修磨好后，用柱形油石进行研磨，提高刀齿前面和容屑槽的粗糙度。

(二)切削刃的后角的修磨。当丝攻的切削刃损坏时，可在一般砂轮上修切削刃后角。修磨时要注意切削锥的一致性。转动丝锥时，下一条刀齿的刃尖不要接触砂轮，以免将刀齿的刃尖磨掉。

四、丝锥本身的质量状况对加工的螺纹孔有着直接的影响，因而在选用丝锥时，要注意几点：

(一)丝锥的螺纹表面和容屑槽要光滑。如切屑瘤、粘屑或锈蚀时，要消除干净，以完全阻碍切削的排除。丝锥的牙形和切削部分的刀齿要锋利，不得有崩刃、毛刺、碳伤等，否则在攻削时，就会粘屑和破坏螺孔表面粗糙度。

(二)机用丝锥的装夹部分要光整，对磨损严重的要进行修磨；手用丝锥的方头棱角磨损后，应修磨小一号，防止攻丝时夹持不牢，产生打滑。

(三)要达到工件螺纹孔的精度，要选用相应精度的丝锥进行加工。