

M10 × 1.0机用丝锥

产品名称	M10 × 1.0机用丝锥
公司名称	江都市华宇刀具厂
价格	6.00/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	M10 × 1.25	是否进口	否
是否涂层	非涂层	加工范围	内螺纹加工
是否库存	库存	是否批发	批发

公称直径：4mm；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，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。

《丝锥折断的原因分析》

1、给进速度太快，导致扭力过大。建议用普通丝锥加工螺纹时，攻丝机转速不宜超过100转/分钟。2、底孔孔径与丝锥不匹配。例如，加工黑色金属材料m5×0.5螺纹时，用切削丝锥应该用选择直径4.5mm钻头打底孔，如果误用了4.2mm钻头来打底孔，攻丝时丝锥所需切削的部分必然增大，进而使丝锥折断。建议根据丝锥的种类及攻件材质的不同选择正确的底孔直径，如果没有完全符合的钻头可以选择大一级的。3、操作不当。加工盲孔螺纹时，当丝锥即将接触孔底的瞬间，操作者并未意识到，仍按未到孔底时的攻丝速度给进，或排屑不畅时强行给进导致丝锥折断。建议操作人员加强责任心。4、未使用切削液或选择不当。攻丝过程中会产出大量的热量，尤其是一些有色金属其延展性较强，需要有针对性地选择好切削液。5、同心度不够。攻丝开始时，丝锥起步定位不正确，即丝锥的轴线与底孔的中心线不同心，在攻丝过程中扭矩过大，这是丝锥折断的主要原因。6、攻件材质问题。攻件材质不纯，局部有过硬点或气孔，导致丝锥瞬间失去平衡而折断。7、攻丝步骤不当。对高硬度的攻件或深孔进行攻丝时，应分级攻丝，避免一气呵成。8、丝锥焊接不良。尤其是大规格的丝锥，不少生产商为节省昂贵的高速钢，丝锥柄、刃分别采用45钢与高速钢经摩擦对焊而成。大量的丝锥断裂是由于焊接不牢造成的。丝锥的焊接质量主要由焊接摩擦压力、摩擦时间、顶锻压力及顶锻时间决定。摩擦阶段要使45钢和高速钢接触面上的低熔点化合物等有害杂质都被挤出，最后在适当的顶锻压力下挤压在一起。焊接时，由于45钢在高温下强度很低，在摩擦压力下会产生很大的压缩变形，形成很大的翻边；而高速钢由于有足够强度使翻边很小，这就使得焊表面高速钢一侧的低熔点化合物未被完全挤出，焊后容易产生裂纹，在丝锥使用过程中裂纹扩展造成断裂。此外，丝锥焊接后如果消除应力不及时，也很容易在热影响区产生断裂。9、丝锥有效截面积过小，导致单位截面积承载力过大，超过丝锥强度极限时发生的断裂。10、丝锥截面过渡处尺寸差别太大或没有设计过渡圆角导致应力集中，使用时易在应力集中处发生断裂。柄、刃交界处的截面过渡处离焊口距离太近，导致复杂的焊接应力与截面过渡处的应力集中相迭加，产生较大的应力集中，导致丝锥在使用中断裂。11、热处理工艺不当。丝锥热处理时，若淬火加热前不经预热、淬火过热或过烧、不及时回火及清洗过早都有可能对丝锥产生裂纹。12、丝锥选择不当。对硬度太大的攻件应该选用高品质丝锥，如含钴材料丝锥、硬质合金丝锥、涂层丝锥等。

