

## 梯形牙丝锥厂 川业，硬质合金刀具 赣州梯形牙丝锥

产品名称	梯形牙丝锥厂 川业，硬质合金刀具 赣州梯形牙丝锥
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

### 产品详情

非标丝攻的好坏主要取决于它的原始材质，热处理，槽型，精度，设备，转速及被加工材质，硬度等，选用丝锥时，对丝锥的原始材质，热处理，槽型要特别留意，针对不同的加工孔，建议选择不同类型的丝锥。

非标丝攻在实际操作中，对刃口的修磨是很重要的，特别是对不锈钢系列，挤压丝攻可以采用分次切削，以及导向的加长，钨钢丝攻切削口应磨成下角来增加丝锥的强度，同时冷却与润滑要跟上，丝锥的使用寿命也是比较长的，梯形牙丝锥生产厂家，建议对具体情况具体对待。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，赣州梯形牙丝锥，我们为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

像车削中硬质合金刀具逐渐替代高速钢刀具一样，硬质合金丝锥也开始更多地用于螺纹孔加工，与高速钢相比，硬质合金硬度高、脆性大，用硬质合金丝锥攻丝，存在切屑处理的问题，硬质合金丝锥对于加工铸铁和铝合金材料，其使用效果很好，梯形牙丝锥厂，丝锥的破损形式主要是机械磨损。

由于汽车工业加工大量的铸铁与铝合金零件，因此使用硬质合金丝锥以获得刀具的长寿命，在加工这些

材料的工件时，硬质合金丝锥比高速钢丝锥寿命更长，在汽车工业中，丝锥换刀时间的减少明显是个重要因素，而硬质合金丝锥的长寿命将使换刀时间至小化，用表面涂层的小螺旋角硬质合金丝锥在硅含量为8% - 12%的铝合金工件上攻丝，其效果很好。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，我们为客户量身定做的产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

为增大丝锥排屑空间，螺旋槽丝锥的锥心直径 $d=0.4d$ ，式中 $d$ 为丝锥直径。丝锥刃背宽度 $m=(0.36\sim 0.4)d$ ，同时应强调螺旋槽整个槽形应呈圆弧光滑连接，前刃面圆弧半径应足够大，槽底圆弧半径要选得适中，因为槽底圆弧半径是影响切削成形和排屑要素，梯形牙丝锥定制，圆弧半径太大就会增大卷屑曲率，引起排屑困难，圆弧半径过小将增大切屑的附加变形，使切削力增大。

加工难加工材料，如不锈钢、合金结构钢及各种有色金属的盲孔攻丝，用螺旋槽丝锥，只需用一个丝锥加工，不用成组丝锥加工，攻丝时不用反复进退丝锥排屑，既提高了攻丝效率又节省了制造丝锥使用的高速钢材料，降低了成本，由于金属屑可沿螺旋槽自动排出，不易阻塞，切削时冷却润滑条件改善了，减少丝锥切削部刀尖的发热，从而也提高了丝锥的耐用度。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

梯形牙丝锥厂-川业，硬质合金刀具-赣州梯形牙丝锥由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司为客户提供“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”等业务，公司拥有“川业切削刀具”等品牌，专注于刀具、夹具等行业。在东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。