

# 挤压丝攻厂家批发 川业，硬质合金刀具 宜昌挤压丝攻

产品名称	挤压丝攻厂家批发 川业，硬质合金刀具 宜昌挤压丝攻
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

非标丝攻适用被削材低碳钢、中碳钢、高碳钢、合金钢、不锈钢、铜及其合金铸物等不产生粉碎切屑的材料，相对钢件的加工效果更好，非标丝攻不会因切屑堵塞等问题而损坏螺纹或丝攻。

挤压丝攻适合于具有可塑性之材料如铝、红铜、锌、黄铜与低碳钢，涂覆TIN涂层的挤压丝攻的校对部倒锥有四牙与二牙两种，使用挤压丝攻时，需配合其精度要求而选择下孔的尺寸，才能塑压出高质量的螺纹，针对材料特性及镀层情况我们备有多种不同精度等级的挤压丝攻以供客户使用。

东莞市川业五金有限公司始终坚持、好服务、快速度的经营方针，本着严谨的工作作风、诚信的服务宗旨，品牌经营、团结的工作理念，挤压丝攻标准，以满足客户需求为目标！为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

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，挤压丝攻厂家批发，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，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！

丝锥热处理时，可以只对其刃部和柄部淬火，而中心过渡部分不淬火，挤压丝攻厂家代理商，这样可以使过渡部分有耐性，以利于以后校对的进行，淬火加热温度应尽量选择较低的温度，以防晶粒粗大，宜昌挤压丝攻，下降丝锥的强度、塑性和耐性，尤其是小直径丝锥，宁可下降一些硬度，也必须使其保持必定耐性，防止高温淬火。

淬火后的丝锥应立即回火，防止长时刻放置，回火温度要根据丝锥的硬度要求而定，且还需留意以下两点： 根据淬火情况适时调整回火温度； 避开钢的\*类回火脆性区，如CrWMn钢的回火温度为250 ~ 300 。回火保温时刻应尽或许长一些，碳钢和合金钢丝锥热处理后的硬度以61 ~ 63HRC为宜，高速钢以63 ~ 66HRC为宜。

东莞市川业五金有限公司为客户量身定做的钨钢铣刀、钨钢钻头、成型刀、异型数控刀片等产品在市场上得到了广泛认可，选择川业，您的成功道路上将多一个志同道合的伙伴！

挤压丝攻厂家批发-川业，硬质合金刀具-宜昌挤压丝攻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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，川业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。