

川业，高速钢手用丝锥 高速钢挤压丝锥厂

产品名称	川业，高速钢手用丝锥 高速钢挤压丝锥厂
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

管用丝攻（丝锥）：英制管用平行丝攻（G=PF）主要是用于机械结合（平行螺纹与平行螺纹的结合）用的螺纹攻牙，而极密性结合（推拔螺纹与推拔螺纹结合，或是推拔公螺纹与平行母螺纹之结合）用管用丝攻有两种，一种是管用推拔丝攻（Rc=PT），高速钢挤压丝锥定做，另一种是管用平行丝（Rp=PS）。

管用推拔丝攻依牙部长度与基准径之方位可分为长牙部型（标准型Rc=PT）与短牙部型（S-Rc=S-PT），美制管用螺纹的品种许多，一般被用来切削NPS与NPSM螺纹的是管用平行丝攻（NPS），用来切削NPT螺纹的是管用推拔丝攻（NPT）。

东莞市川业五金有限公司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，产品应用涵盖精密模具制造、精密零件加工、航空航天零部件等各种复杂和高精密加工的场所。

丝攻供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即攻丝），机用丝攻通常是指高速钢mo牙丝攻，适用于在机床上攻丝，手用丝攻是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝攻，适用于手工攻丝，下面东莞市川业五金有限公司给大家介绍一下丝锥的振幅。

丝锥柄部与螺纹部偏心的容许差，JIS规格规定：等径手铰丝锥1级0.03，2级0.04，3级0.2；螺帽丝攻2级0.04，3级0.12；管用丝攻2级0.04，3级0.2.这个偏心一大，切削时则需份外力量，内螺纹就会扩大，也易使丝攻丝锥折断或其刃部缺损，选用偏心精度高的丝攻至为重要。

东莞市川业五金有限公司铣刀生产厂家，高硬度，高耐磨性，铝用铣刀，价格合理，种类齐全

，定制生产，服务，高速钢挤压丝锥，，快速发货，值得信赖！

很多朋友在使用机床加工生产时都会遇到丝锥、钻头断在孔里这样的问题，这种情况下，我们该如何处理，怎么样把断在孔里的丝锥、钻头拿出来呢？东莞市川业五金有限公司来给大家说说，希望可以给大家提供到帮助。

1、灌点润滑油，高速钢挤压丝锥工厂，用尖簪子或者斩子在断裂面反向慢慢敲出，不时倒倒铁削，这是比较常用的一种方法；

2、在丝锥断裂截面上焊接一个把手或者六角螺母，然后轻轻反转出来；

3、用断丝锥取出器，在工件和丝锥分别接上正负电极，中间灌电解液，导致工件向丝锥放电腐蚀，然后用尖嘴钳等取出，对内孔伤害小；

4、拿钢辊顶在丝锥裂口用小锤子慢慢敲，丝锥比较脆，敲成渣出来，或者更简单，直接把断丝锥的螺纹孔钻烂活镗烂，重新扩孔攻丝。

东莞市川业五金有限公司2012年起不断引进德国的五轴联动数控磨削中心，美国的精密刀具测量仪，德国的五轴刀具测量仪，配套使用德国、意大利等的金刚石砂轮，瑞士的磨削油，德国、瑞士、日本的钨钢材料，瑞士的涂层，旨在生产制造具有先进水平的数控刀具。

川业，高速钢手用丝锥-高速钢挤压丝锥厂由东莞市川业五金有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市川业五金有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!