

# 切削丝锥原理 切削丝锥 川业，不锈钢加工刀具

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 切削丝锥原理 切削丝锥 川业，不锈钢加工刀具 |
| 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

在钨钢丝攻热处理生产过程中，若材料的显微组织为片状珠光体以及碳化物尺寸过大、不均匀度过高甚至存在网状碳化物，丝攻的塑性降低，淬火畸变开裂倾向增大，且增加刀尖的脆性，容易崩刃，降低丝攻的使用寿命。

钨钢丝攻热处理时，可以只对其刃部和柄部淬火，而中间过渡部分不淬火，这样可以使过渡部分有韧性，以利于以后校正的进行，淬火加热温度应尽量选择较低的温度，切削丝锥工艺，以防晶粒粗大，切削丝锥，降低丝攻的强度、塑性和韧性。

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。

东莞市川业五金有限公司非标丝攻可根据外形分为直槽丝锥、螺旋丝锥、先端丝锥（螺尖丝锥）、挤压丝锥，准确地选用丝锥加工内螺纹，可以保证螺纹连接的质量，并提高丝锥的使用寿命。

非标丝攻是一种加工内螺纹的螺纹工具，虽然一般多使用车床切制或用螺丝攻攻牙，但直径小及多量生产等情形几乎都是以非标丝攻，适当减少丝锥前角，适当增加切削锥的长度，降低硬度并及时更换丝锥

东莞市川业五金有限公司作为一个具有不断意识的刀具制造企业，我们持续协同来自制造业发达的欧美国家供应商，从刀具材料、砂轮、磨削液、磨削工艺、刃口处理、刀具涂层等每个细节进行不断的改进。与此同时，我们和各个行业的用户在刀具的应用上积极配合，满足客户对加工效率提升和单位加工成本降低的需要。

螺丝攻丝锥因使用的目的而有种种形状，JIS规格就规定有手铰丝攻，螺帽丝攻，管用丝攻等，那么螺丝攻丝锥有哪些分类呢？下面就让东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下吧。

- 1、复合丝攻：有钻头丝攻A型钢铁用钻头丝攻B型钢用钻头丝攻，增径丝攻，带铰刀丝攻；
- 2、无槽丝攻丝锥：钢用无槽丝攻，钢用非圆丝攻，非铁金属无槽丝攻，非铁金属用非圆丝攻；
- 3、螺旋丝攻丝锥：一般用螺旋丝攻，不锈钢用螺旋丝攻，高碳钢用螺旋丝攻，深孔用螺旋丝攻，左螺旋丝攻；
- 4、先端丝攻丝锥：一般用先端丝攻，不锈钢用现代丝攻，深孔用先端丝攻，切削丝锥原理，膛丝攻；
- 5、管用丝攻丝锥：一般管用推拔丝攻，短螺丝形推拔丝攻，铸铁用推拔丝攻，软钢用推拔丝攻，管用推拔互搭断续丝攻，一般管用平行丝攻。

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。

切削丝锥原理-切削丝锥-川业，不锈钢加工刀具(查看)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。