

挤压丝攻怎样磨 邯郸挤压丝攻 川业，钨钢刀具

产品名称	挤压丝攻怎样磨 邯郸挤压丝攻 川业，钨钢刀具
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

丝攻的螺距为0.7mm（公制粗牙M4）或以上时（或英制下，T.P.I. 36），丝攻的有用径基准尺寸以0为基准点，每一级的精度公差为 $20\mu\text{m}$ ，亦即P1级的有用径精度公差为（0、 $20\mu\text{m}$ ），以此类推，P2级为（20、 $40\mu\text{m}$ ），P3级为（40、 $60\mu\text{m}$ ），P4级为（60、 $80\mu\text{m}$ ）。

丝攻的螺距为0.6mm（公制粗牙M3）或以下时（或英制下，T.P.I. 40），丝攻的有用径基准尺寸以 $10\mu\text{m}$ 为基准点，每一级的精度公差为 $15\mu\text{m}$ ，即P1级为（10、 $25\mu\text{m}$ ），以此类推，P2级为（25、 $40\mu\text{m}$ ），P3级为（40、 $55\mu\text{m}$ ），P4级为（55、 $+70\mu\text{m}$ ）。

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。

相较于切削式丝攻加工，是边切削边排屑，挤压丝攻则是利用塑型加工，挤压材料形成牙山，下面东莞市川业五金有限公司给大家讲述一下切削式丝攻和挤压丝攻的差异，以便于大家了解。

从金属纤维的内部组织，来分析切削式丝攻和挤压丝攻所加工出的内螺纹，挤压丝攻品牌，切削加工时，会切断材料的金属纤维，而挤压加工时，是透过挤压材料形成牙山，金属纤维并不会被切断。

挤压丝攻不会产生切屑，挤压丝攻规格，适用在盲孔攻牙，且节省了切屑处理程序，因不需要排屑用之沟槽，因此螺丝攻的芯径较大，也无切屑之干扰，所以不易折损，不具有会因为切削而磨耗的刀刃，因此比切削式丝攻更适合高速加工，邯郸挤压丝攻，且使用寿命也较长。

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，，快速发货，！

机用丝锥就是用于加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用，机用丝锥只有一根，材料一般是高速钢，尾部一般没有方榫，使用的时候是通过机床进行切削的，手用丝锥是指碳素工具或合金工具钢滚牙（或切牙）丝锥，那手动丝锥和机用丝锥的具体区别是什么呢？东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下。

1、机用丝攻只有一根，材料一般是高速钢较多，攻硬度高的加钴丝攻，加钴后红硬性提高很多，韧性好；

2、手用丝攻一般有两根或者三根，分别叫头攻，二攻和三攻，通常只有两根，带锥长的是头锥，锥短的是二锥；

3、机用与手用丝攻外形上不同，挤压丝攻怎样磨，两者的导向刃不同，因为切削工具不同，手用丝锥的导向刃设计的长，机用的短。

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，，快速发货，！

挤压丝攻怎样磨-邯郸挤压丝攻-川业，钨钢刀具价格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位于东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前川业在刀具、夹具中享有良好的声誉。川业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。川业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。