

双头牙丝锥定做 川业 广州双头牙丝锥

产品名称	双头牙丝锥定做 川业 广州双头牙丝锥
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

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，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，双头牙丝锥定做，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，！

螺旋丝攻不管是进口或国产，在加工中都有各自应注意的事项，双头牙丝锥厂，下面东莞市川业五金有限公司来给大家讲述一下螺旋丝攻在使用中应注意的事项，以供大家参考了解，广州双头牙丝锥，帮助大家更好地使用螺旋丝攻。

- 1、被切削之形状与机器设备应列为条件之一，所使用之机器的精度，影响螺丝攻精度，如是否摇晃，安装是否固定，都会影响螺纹精度；

2、导孔大小，因导孔过小而发生问题之机会较多，导孔之大小应依被切削之材质，孔之深度以及螺纹之使用目的而定；

3、切削角是否适于被切削的材质，使用时应依被切削特之材质而变更切削角，较为理想，螺丝攻之夹头能夹牢，不振动，为合格。

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，！

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，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，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，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，双头牙丝锥厂家，定制生产，服务，，快速发货，！

双头牙丝锥定做-川业(在线咨询)-广州双头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实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。川业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！