

手用丝锥工厂 包头手用丝锥 川业，不锈钢加工刀具

产品名称	手用丝锥工厂 包头手用丝锥 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

合金丝攻端面切勿撞刀，攻牙时，被加工件需稳定挟持，不可晃动，定位须，不得偏离加工中心线，攻牙机主轴偏移不能过大，加工转速应在合理范围内，手用丝锥工厂，不宜在过慢转速下加工，参考转速约为高速钢之1.2~1.8倍，需依照实际尺寸大小与牙距粗细之关系及机床之稳定性调整适合之转速。

使用合金丝攻时，务必使用切削液，包头手用丝锥，特别在加工高硬度，难切削材料，更应妥善选择应用切削液增加丝攻使用时之冷却、润滑特性，如加工不锈钢，牙距1.25以上之尺寸建议采用数控中心机之行星式螺纹铣牙刀，合金丝攻如过于锋利，手用丝锥定做，应立即联系厂家进行处理，将可适时减缓吃牙、乱牙现象，维持螺纹加工之稳定性。

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，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。

直槽丝锥可以说是丝锥中比较常见的一种，因其具有加工方便、价格便宜、通用性强等特点，故在机加工行业一直广泛应用，无论通孔盲孔，金属非金属，常见钢材及各种有色金属均可加工。

但直槽丝锥通用性强则意味着针对性弱，因此一般来说，加工延展性较强的塑性材料，如不锈钢、钛合金等，不宜采用直槽丝锥，尤其是此类材料螺纹深度超过2倍径深时，更是不推荐使用。

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，手用丝锥供应商，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。

非标丝攻可根据外形分为直槽丝锥、螺旋丝锥、先端丝锥、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，非标丝攻的加工特点：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。

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，可根据丝攻的特征方面来区分，直槽丝攻加工容易，精度略低，产量较大，一般用于普通车床，钻床及丝攻机的螺纹加工用，切削速度较慢。

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。

手用丝锥工厂-包头手用丝锥-川业，不锈钢加工刀具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!