

内冷钨钢丝攻生产厂家 内冷钨钢丝攻 川业，不锈钢先端丝锥

产品名称	内冷钨钢丝攻生产厂家 内冷钨钢丝攻 川业，不锈钢先端丝锥
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

螺纹加工是五金制造中不容小觑的一个加工步骤，螺纹加工取决于产品先要有孔，而孔径的大小可以完全取决于你应该用多大的丝锥，内冷钨钢丝攻定制，而丝锥好不好用往往不能看丝锥的本身情况，还有结合实际的加工设备以及孔径的大小来确定选用什么样的丝锥，下面东莞市川业五金有限公司给大家说说。

底孔孔径偏小，丝锥精度与孔径不符合，例如加工铜材金属材料M5×0.5螺纹时，用切削丝锥应该选择直径4.5mm钻头打底孔，如果误用了4.2mm钻头来打底孔，攻丝时丝锥所需切削的部分必然增大，进而使丝锥折断，建议根据丝锥的种类及攻件材质的不同选择正确的底孔直径，如果没有完全符合的钻头可以选择大一级的。

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。

丝攻是丝锥的别名，螺纹在机械加工中占有很大的比例，而丝锥是加工内螺纹常用的工具，丝锥作为加工内螺纹的刀具，沿轴向开有沟槽，也叫螺丝攻、丝攻，丝锥根据其形状分为直槽丝锥、螺旋槽丝锥、螺尖丝锥、挤压丝锥，直槽丝锥加工容易，精度略低，产量较大，正确地选用丝锥加工内螺纹，内冷钨钢丝攻，可以保证螺纹连接的质量，提高丝锥的使用寿命。

从丝攻的特征方面来区分，直槽丝攻加工容易，内冷钨钢丝攻生产厂家，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，螺旋槽丝攻多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好，螺尖丝攻主要用于通孔的加工，现在的工厂提

供的丝攻大都是涂层丝攻，较未涂层丝攻的使用寿命和切削性能都有很大的提高。

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。

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，内冷钨钢丝攻供应商，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，以防晶粒粗大，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。

内冷钨钢丝攻生产厂家-内冷钨钢丝攻-川业，不锈钢先端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是从事“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴经理。