

双头牙丝锥生产厂 川业，硬质合金刀具 深圳双头牙丝锥

产品名称	双头牙丝锥生产厂 川业，硬质合金刀具 深圳双头牙丝锥
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

东莞市川业五金有限公司直槽丝攻（丝锥）分为机用直槽丝攻（丝锥）和手用直槽丝攻（丝锥），机用丝攻通常是高速工具钢钨牙丝攻，适用于在机床上攻丝，手用丝攻是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝攻，适用于手工艺。

先端丝攻（丝锥）主要适用于通孔加工切削作业，排屑方向向前排，坚持沟槽的清洁以削减切削时之抗力外，并能防止因切削阻塞而造成丝攻的危害，因此先端丝攻可采用比一般手用丝攻更快的速度来切削之螺纹，它的芯部尺寸设计比较大，强度较好，可接受较大的切削力。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，我们为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

超硬丝攻（丝锥）选用特别钨钢资料，通过切刃离隙角处理的东西，运用超微粒子超硬合金，能够镀钛，适用于热处理后硬度HRC50-63的工具钢，模具钢，特殊钢等，类别有PT超硬丝攻，NPT超硬丝攻，NPS超硬丝攻，螺旋超硬丝攻，双头牙丝锥供应商，钨钢丝锥，双头牙丝锥生产厂，合金丝攻，PF超硬丝攻，双头牙丝锥公司，PS超硬丝攻，G超硬丝攻，深圳双头牙丝锥，R超硬丝攻，NH超硬丝攻，合金丝锥。

超硬丝攻（丝锥）类型有美制，英制，管牙，公制，选用特别钨钢资料，通过切刃离隙角处理，寿数比一般刀具长数十倍，能够对磨损的钻咀，铰刀，丝攻，铣刀进行刃部修改，磨削量0.03mm，只需传统手工艺磨削的1/5，中心跳动在0.02mm以内，能够根据客户要求再作镀钛处理，能和新购刀具比美。

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，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。

挤压丝锥是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，那么挤压丝锥主要加工特点有哪些呢？下面就让东莞市川业五金有限公司来给大家简单的介绍一下吧。

- 1、由于螺纹被挤压，攻丝过程扭矩大，使被加工螺纹产生加工硬化，从而提高了螺纹强度；
- 2、攻丝过程不会产生切屑，避免了由于堵屑造成丝锥断裂，加工的内螺纹孔精度高；
- 3、适合加工有色金属、合金及有良好塑性、韧性的材料，使用寿命长等。

东莞市川业五金有限公司是一家从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，我们为客户量身定做的复合丝锥、挤压丝锥、切削丝锥、机用丝锥、非标丝攻等产品在市场上得到了广泛认可，欢迎来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

双头牙丝锥生产厂-川业，硬质合金刀具-深圳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在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，川业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。