

钛合金挤压丝锥生产厂家 钛合金挤压丝锥 川业，专攻不锈钢丝锥

产品名称	钛合金挤压丝锥生产厂家 钛合金挤压丝锥 川业，专攻不锈钢丝锥
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

挤压丝锥的挤压部位一般有两种形式：圆锥形和圆柱形，考虑到挤压钢件所需的挤压力较大，因而设计中采用圆锥形丝锥。这种形式的丝锥挤压力矩小，挤压的螺纹表面质量好挤压丝锥的角和其长度也很重要，它决定参与挤压的扣数，过大或过小对挤压都有影响，过小会增加转矩，过大容易损坏丝锥。

挤压丝锥在挤压内螺纹时，螺纹的成形为“敞开式”，即丝锥只挤压螺纹齿根，不参与齿顶的成形，齿顶是金属在挤压力作用下从齿根向外溢流而形成，这种方式的成形可减少挤压力，为金属向牙顶方向溢流留出空间，但螺纹挤压成形后齿顶位置不易充满，会形成凹形，经分析及实际验证为正常现象，不影响螺纹质量。

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，钛合金挤压丝锥公司，旨在生产制造具有先进水平的数控刀具。

非标丝攻将要求使用具有更高红硬性和更耐磨的切削刀具材料，钛合金挤压丝锥，非标丝攻在更高的温度下工作，但其耐冲击性、中等到重载下的韧性以及小进给和大进给时的强度不如硬质合金，下面东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下非标丝攻规格。

非标丝攻规格：M1.1*0.25、M1.1*0.2、M1.5*0.3、M1.5*0.2、M2.3*0.45、M2.6*0.35、M3.5*0.6、M3.5*0.35、M4.5*0.75、M4.5*0.5、M5.5*0.5、M6.5*0.75、M6.5*0.5、M7*1、M7*0.75、M7*0.5、M7.5*0.75、M7.5*0.5

、M9*1、M9*0.75、M9*1、M11*1.5、M11*1.25、M11*1、M11*0.75、M11*0.5、M12*0.5、M13*1.75、M13*1.5、M13*1.25、M13*1、M13*0.75、M13*0.5、M14*0.75、M14*0.5、M15*2、M15*1.75、M15*1.5、M15*1.25、M15*1、M15*0.75、M15*0.5、M16*1.75、M16*1.25、M16*0.75、M16*0.5、M17*1.5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，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，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。

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，钛合金挤压丝锥生产厂家，直槽丝攻加工容易，精度略低，产量较大，钛合金挤压丝锥定制，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情况。

钛合金挤压丝锥生产厂家-钛合金挤压丝锥-川业，专攻不锈钢丝锥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!