

# 切削丝锥 济南切削丝锥 川业，不锈钢加工刀具

产品名称	切削丝锥 济南切削丝锥 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

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，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，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。

很多朋友在使用机床加工生产时都会遇到丝锥、钻头断在孔里这样的问题，这种情况下，我们该如何处理，怎么样把断在孔里的丝锥、钻头拿出来呢？东莞市川业五金有限公司来给大家说说，希望可以给大家提供到帮助。

1、灌点润滑油，用尖簪子或者斩子在断裂面反向慢慢敲出，切削丝锥原理，不时倒倒铁削，这是比较常用的一种方法；

2、在丝锥断裂截面上焊接一个把手或者六角螺母，然后轻轻反转出来；

3、用断丝锥取出器，在工件和丝锥分别接上正负电极，中间灌电解液，导致工件向丝锥放电腐蚀，切削丝锥多少钱，然后用尖嘴钳等取出，对内孔伤害小；

4、拿钢辊顶在丝锥裂口用小锤子慢慢敲，丝锥比较脆，敲成渣出来，或者更简单，直接把断丝锥的螺纹孔钻烂活镗烂，重新扩孔攻丝。

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，济南切削丝锥，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。

东莞市川业五金有限公司提醒大家用先端丝攻加工出的内螺纹，很少会扩孔，所以精度设定较大，有下列情况时，建议采用加大精度丝攻：

- 1、加工件的材质或形状，会收缩时；
- 2、攻牙后内螺纹要进行电镀时(丝攻精度约需加大镀膜厚度的四倍)；
- 3、内螺纹无扩孔的倾向，但螺丝攻却磨耗很快时；
- 4、使用具有同步进给(刚性)构造的机械加工时，切削丝锥厂家，较不容易发生轴向扩孔的问题，建议采用至大精度的丝攻。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务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。

切削丝锥多少钱-济南切削丝锥-川业，不锈钢加工刀具由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！