

# 超硬钨钢丝攻销售 川业 成都超硬钨钢丝攻

产品名称	超硬钨钢丝攻销售 川业 成都超硬钨钢丝攻
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

当丝锥折断部分在孔内时，可用带方榫的断丝锥上拧2个螺母，用钢丝(根数与丝锥槽数不异)刺进断丝锥和螺母的空槽中，然后用铰杠按退出标的意图扳动方榫，把断丝锥掏出，不能掏出可用喷灯使丝锥退火。

当折断的丝锥显露工作概况较长时可用钳子将其拧出，在制作行业中经常碰着在轴端上攻丝，由于这些轴类零件都进行了调质，具有高韧性高强度的特色，给攻丝带来了许多难度，经常会发生气用丝锥折断现象。

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。

普通丝锥的切削部分加磨一个 $10^{\circ}$ 刃倾角，超硬钨钢丝攻销售，使切屑向前顺利排出，超硬钨钢丝攻工厂，可提高切削速度和攻丝质量，超硬钨钢丝攻生产厂，一般三槽丝锥，加磨 $10$ 左右的刃倾角即可使用，如果是四槽丝，因容屑槽较小而不利于排屑先相隔磨去两条切削刃，使容屑槽扩大，然后再磨出 $10^{\circ}$ 左右的刃倾角即可，这样改磨的丝锥，使用效果很好，而且不容易断丝锥。

加工螺孔的丝锥本来由头锥、二锥和三锥组成一组，每攻一个螺孔必须更换两到三次丝锥，这样加工的效率低操作也麻烦，一般在M12以下的小螺孔，可以一次攻出，在攻丝中，由于二锥和锥没有导向部分，常出现把丝锥打坏或把螺孔攻歪等现象，为此就把丝锥的前端磨出一段圆柱做定心和导向，其外径d应略小于或等于螺孔内径。

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！

对于丝锥的好坏主要取决于它的原始材质，热处理，成都超硬钨钢丝攻，槽型，精度，设备，转速及被加工材质，硬度，操作员工的素质等，多有关系的，选用丝锥时，对丝锥的原始材质，热处理，槽型要特别注意，针对不同的加工孔，建议选择不同类型的丝锥。

在实际操作中，对刃口的修磨是很重要的，特别是对不锈钢系列，可以采用分次切削，以及导向的加长，切削口应磨成下角来增加丝锥的强度，同时冷却与润滑要跟上（用泵冲），丝锥的使用寿命也是比较长的，总之对具体情况具体对待。

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，拥有一批技术团队以及业务精湛、服务热情的营销人员，随时为客户提供便捷的技术支持和服务，为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

超硬钨钢丝攻销售-

川业(在线咨询)-成都超硬钨钢丝攻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广东东莞,刀具、夹具的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在川业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创川业更加美好的未来。