

梯形牙丝锥批发 川业，铝合金用丝锥 定做梯形牙丝锥

产品名称	梯形牙丝锥批发 川业，铝合金用丝锥 定做梯形牙丝锥
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

螺旋丝攻不管是进口或国产，在加工中都有各自应注意的事项，下面东莞市川业五金有限公司来给大家讲述一下螺旋丝攻在使用中应注意的事项，以供大家参考了解，帮助大家更好地使用螺旋丝攻。

- 1、被切削之形状与机器设备应列为条件之一，梯形牙丝锥厂家，所使用之机器的精度，影响螺丝攻精度，如是否摇晃，安装是否固定，都会影响螺纹精度；
- 2、导孔大小，因导孔过小而发生问题之机会较多，导孔之大小应依被切削之材质，孔之深度以及螺纹之使用目的而定；
- 3、切削角是否适于被切削的材质，使用时应依被切削特之材质而变更切削角，较为理想，螺丝攻之夹头能夹牢，不振动，为合格。

东莞市川业五金有限公司铣刀生产厂家，高硬度，梯形牙丝锥批发，高耐磨性，铝用铣刀，价格合理，种类齐全，定做梯形牙丝锥，定制生产，服务，，快速发货，！

丝攻的切削作用靠吃入部而行，刃部锋利，耐久性，对内螺纹的精度及加工面光度的影响很大，使用之际吃入部长度的选定至为重要，一般透通的孔或不透孔但其螺孔底有足够宽裕的情形时，以吃入部长者之性能较佳，梯形牙丝锥定制，攻牙达孔底的情形时应使用组成丝攻或使用第三攻丝攻，下面东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下按丝攻的种类表示出其标准吃入部长度以及吃入部的锥度。

手用丝攻（1#）吃入部长度为9牙，锥度为4度，手用丝锥（2#）吃入部长度为5牙，锥度为7.5度，手用丝锥（3#）吃入部长度为1.5牙，锥度为24. 螺帽丝攻，吃入部为螺纹部长的75%，锥度为1.5度，螺旋丝锥，吃入部长度为2.5牙，锥度为15度，先端丝锥吃入部长度为4牙，锥度为9.5度。

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。

东莞市川业五金有限公司给大家介绍一下丝攻分类：

- 1、挤压丝攻是应用塑性成形方式，在下孔内压磨使被削材隆起而形成螺纹，因不会产生切屑，不存在排屑槽，不会因切屑堵塞等问题而损坏螺纹或丝攻；
- 2、螺旋丝攻：与一般手用丝攻不同的是，普通的手用丝攻之沟槽成直线型，而螺旋丝攻是成螺旋型，螺旋丝攻适用于切削高韧性之材料，而不适合铸铁等切屑成细碎之材料；
- 3、先端丝攻：具有于一般之手用丝攻相同的直线沟槽，但在其切削部前端有经特殊设计的螺旋沟槽，藉以旋转推送切屑从孔的下方排出，主要是用于各种通孔材料之螺纹被削作业；
- 4、直槽丝攻：被广泛使用做一般的螺纹攻牙加工，通常是单支使用，但有时亦成套使用；
- 5、管用丝攻：管用丝攻有两种，一种是管用推拔丝攻，另一种是管用平行丝攻，管用推拔丝攻依牙部长度与基准径之位置可分为长牙部型与短牙部型。

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。

梯形牙丝锥批发-川业，铝合金用丝锥-定做梯形牙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!