

# 挤压丝攻品牌 榆林挤压丝攻 川业，不锈钢加工刀具

产品名称	挤压丝攻品牌 榆林挤压丝攻 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

螺旋槽丝锥攻丝工件上螺纹底孔的孔口要倒角，通孔螺纹两端都倒角，工件夹位置要正确，尽量使螺纹孔中心线置于水平或竖直位置，使攻丝容易判断丝锥轴线是否垂直于工件的平面，在攻丝开始时，要尽量把丝锥放正，然后对丝锥加压力并转动绞手，当切入1-2圈时，仔细检查和校正丝锥的位置。

一般切入3-4圈螺纹时，丝锥位置应正确无误，以后只须转动绞手，而不应再对丝锥加压力，否则螺纹牙形将被损坏，挤压丝攻厂家加工，攻丝时，每扳转绞手1/2-1圈，就应倒转约1/2圈，使切屑碎断后容易排出，并可减少切削刃因粘屑而使丝锥轧住现象，攻不通的螺孔时，要经常退出丝锥，排除孔中的切屑。

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。

螺纹是机械零件连接常见的方法，而丝锥又是加工内螺纹常用的工具，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，榆林挤压丝攻，那么如何选用合适的丝锥？东莞市川业五金有限公司来给大家说说。

国产机用丝锥都标志中径公差带代号：H1、H2、H3分别表示公差带不同的位置，但公差值是相等的，手用丝锥的公差带代号为H4，公差值、螺距及角度误差比机用丝锥大，材质、热处理、生产工艺也不如机用丝锥，H4按规定可以不标志。

东莞市川业五金有限公司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，供应铣刀、钨钢钻头、钨钢丝攻、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘等产品，欢迎来电咨询。

丝锥为一种加工内螺纹的刀具，是制造业操作者加工内螺纹的首要东西，那么在钳台上用手用丝锥攻丝时，应该留意什么呢？东莞市川业五金有限公司来给我们讲述一下吧。

- 1、在攻丝时用力必须均匀，一只手按住扳手一只手扶着丝锥，均匀地用力旋转，或许两手平衡按着扳手，挤压丝攻品牌，均匀地用力旋转；
- 2、所使用的扳手要与丝锥的大小相适合，扭动扳手吃力时不可在扳手上加长套；
- 3、攻丝完毕倒旋出丝锥时，在用扳手松动丝锥后不能连带着扳手一起撤退，要留意防止损坏螺孔中的螺纹和丝锥；
- 4、取出丝锥后将螺纹孔内积存的切屑倒出来，或用油灌出、用钩子掏出、用压缩空气吹出均可；
- 5、攻丝时，碰到材料有石块或攻不动时，可先用三攻丝锥在已攻好的部分回攻一下以削减切削力，挤压丝攻价格，接着就是再继续用头攻丝锥攻。

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。

挤压丝攻品牌-榆林挤压丝攻-川业，不锈钢加工刀具由东莞市川业五金有限公司提供。“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”选择东莞市川业五金有限公司，公司位于：东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼，多年来，川业坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。川业期待成为您的长期合作伙伴！