

细牙丝锥生产厂 川业，硬质合金刀具 沈阳细牙丝锥

产品名称	细牙丝锥生产厂 川业，硬质合金刀具 沈阳细牙丝锥
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

相对于切削丝锥而言，挤压丝锥由于加工原理不同，在攻丝过程中易产生较大扭矩，细牙丝锥公司，导致切削负载较重，容易造成被加工螺纹孔粗糙度差、丝锥粘屑、磨损严重和断裂等一系列问题，严重影响使用寿命，细牙丝锥生产厂，为改善并有效解决上述问题，提高挤压丝锥的使用寿命尤为必要。

将挤压丝锥螺纹牙型设计成圆顶圆底形状，增加去除挤压锥处不完整齿形和增加螺纹表面抛光处理等工艺方法，并通过客户现场切削试验的方式对改进的螺纹牙型和制造工艺等进行验证，为进一步改善挤压丝锥攻丝时粘屑、磨损快等问题，并延长丝锥使用寿命提供更有效的工艺优化方法。

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。

挤压丝锥与切削丝锥加工性能比较：

1、切削丝锥具有不完全螺纹牙形切削齿及容屑槽，切削齿逐步切入，切屑由容屑槽排出，挤压丝锥具有完全螺纹牙形挤压引导锥，逐步挤入，无切屑产生；

2、丝锥径向剖面

切削丝锥呈圆形，有容屑槽；挤压丝锥呈多棱形，依靠棱脊参与挤压，无容屑槽，需要时可设油槽；

3、加工后的螺纹切削螺纹金属组织纤维是被切断的，齿顶平直，沈阳细牙丝锥，挤压螺纹金属组织纤维是连续的，齿顶呈“M”状且不平整。

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，细牙丝锥厂，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。

丝锥为一种加工内螺纹的刀具，按照形状可以分为螺旋丝锥和直刃丝锥，按照使用环境可以分为手用丝锥和机用丝锥，按照规格可以分为公制，美制，和英制丝锥，那么丝锥在工作中发生了断了的原因有哪些呢？东莞市川业五金有限公司来给大家讲述一下吧。

1、丝锥截面过渡处尺寸差别太大或没有设计过渡圆角导致应力集中，使用时易在应力集中处发生断裂；

2、攻件材质不纯，局部有过硬点或气孔，导致丝锥瞬间失去平衡而折断；

3、丝锥热处理时，若淬火加热前不经预热、淬火过热或过烧、不及时回火及清洗过早都有可能

导致丝锥产生裂纹；

4、柄、刃交界处的截面过渡处离焊口距离太近，导致复杂的焊接应力与截面过渡处的应力集中相迭加，产生较大的应力集中，导致丝锥在使用中断裂。

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

细牙丝锥生产厂-川业，硬质合金刀具-

沈阳细牙丝锥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实力不俗，信誉可靠，在广东东莞的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。川业带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！