

螺纹护套丝锥生产厂家 广州螺纹护套丝锥 川业，专攻不锈钢丝锥

产品名称	螺纹护套丝锥生产厂家 广州螺纹护套丝锥 川业，专攻不锈钢丝锥
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

东莞市川业五金有限公司非标丝攻可根据外形分为直槽丝锥、螺旋丝锥、先端丝锥（螺尖丝锥）、挤压丝锥，准确地选用丝锥加工内螺纹，可以保证螺纹连接的质量，并提高丝锥的使用寿命。

非标丝攻是一种加工内螺纹的螺纹工具，螺纹护套丝锥定制，虽然一般多使用车床切制或用螺丝攻攻牙，但直径小及多量生产等情形几乎都是以非标丝攻，适当减少丝锥前角，适当增加切削锥的长度，降低硬度并及时更换丝锥。

东莞市川业五金有限公司作为一个具有不断意识的刀具制造企业，我们持续协同来自制造业发达的欧美国家供应商，从刀具材料、砂轮、磨削液、磨削工艺、刃口处理、刀具涂层等每个细节进行不断的改进。与此同时，我们和各个行业的用户在刀具的应用上积极配合，满足客户对加工效率提升和单位加工成本降低的需要。

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，攻丝时，每扳转绞手1/2-1圈，广州螺纹护套丝锥，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，螺纹护套丝锥生产厂家，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。

钨钢丝攻由于是采用硬质合金材质制作，本身硬度相对较高，众所周知，越硬的工具就越容易脆断，螺纹护套丝锥销售，所以提醒广大客户和现场使用技术大咖们，请务必轻拿轻放，使用时谨慎操作加工。

钨钢丝攻对加工时的转速和同心度要求比普通高速钢要求要高，川业五金建议大家请尽量采用稳定性好的机器和合理的转速进行加工，避免因使用不当而造成不必要的损坏和损失。

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复合丝锥、挤压丝锥、切削丝锥、机用丝锥、非标丝攻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！

螺纹护套丝锥生产厂家-广州螺纹护套丝锥-川业，专攻不锈钢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位于东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前川业在刀具、夹具中享有良好的声誉。川业取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。川业全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。