

M 护套螺旋切削丝锥护套挤压丝锥6H公差铝铜合金攻丝刀具

产品名称	M 护套螺旋切削丝锥护套挤压丝锥6H公差铝铜合金攻丝刀具
公司名称	常州振金刀具有限公司
价格	79.00/支
规格参数	螺距:0.5-1.75 直径:3.65-14.28 总长:60-100
公司地址	新北区西夏墅灵山中路58号
联系电话	0519-89868989 18661238989

产品详情

钢丝螺套用镀钛挤压丝锥，用于加工钢丝螺套安装孔的专用内螺纹，结构尺寸依照国家标准《细柄机用和手用丝锥》GB3464-83等标准要求制造，适合于加工韧性较高的有色金属，尤其是铜、铝合金铸件，不锈钢件，采用挤压成形工艺加工出的内螺纹孔，其抗拉、抗剪强度高加工表面的粗精度也较好。

挤压丝锥的特点：

(1) 无屑加工，因为挤压丝锥是通过冷挤压，工件塑性变形来完成的，尤其在盲孔加工中不存在排屑的问题，也就没有挤眉发生，丝锥不易折

(2) 强化所攻牙的强度。挤压丝锥不会破坏被加工材料的组织纤维，故挤压出来的螺纹强度要比切削丝锥加工出来的螺纹高。

(3) 更高的产品合格率。由于挤压丝锥是无屑加工，加工出来的螺纹精度与丝锥的一致性要比切削丝锥好，而切削丝锥是通过切削来完成的在切削铁屑过程中，铁屑或多或少总会存在，使得合格率会低一些。

(4) 丝锥自身强度好，由于挤压丝锥没有排屑槽，其自身强度较切削丝锥会好很多。

(5) 更长的使用寿命，由于挤压丝锥不会发生切削刃口钝化、崩刃等问题，正常情况下，其使用寿命是切削丝锥的3~20倍。

(6) 更高的生产效率。正是因为有了更长的使用寿命，更快的加工速度，使用挤压丝锥能降低更换丝锥和待机的时间。

(7) 无过渡牙螺纹。挤压丝锥能通过自身来引导加工，更适合CNC加工，同时也使无过渡牙加工成为可能。

