

非标定制整硬螺纹刀具

产品名称	非标定制整硬螺纹刀具
公司名称	铨玛（苏州）精密工具股份有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	苏州市相城区爱格豪路136号
联系电话	13801540675 13801540675

产品详情

直槽丝锥

应用：

适用于铸铁及高硬度钢材，有效长时间的高速盲孔和通孔的加工。

特点：

- 刚性好，寿命长
- 适用脆性材料的加工
- 配以内冷和涂层，可以大幅提高切削效率和丝锥寿命
- 有多种设计方案针对各种切削方案
- 刃倾角丝锥，特别适合通孔螺纹的加工
- 镶片丝锥，特别适合大规格螺纹的加工，规格可以从M16到M100

-多刃丝锥（比普通丝锥切削刃），适合高硬度材料（ Hrc60）

-特殊的表面处理，让切削阻力更小

-加工铸铁的切削速度是高速钢丝锥的3倍以上

-耐磨性大幅提高，丝锥寿命显著延长，大大减少换刀次数

螺旋丝锥

规格：M3-M25，左右旋

-硬质合金切削丝锥根据槽型不同分为普通直槽丝锥、刃倾角和螺旋槽丝锥；

-按照合金材料的使用，可设计成整体硬质合金结构、对焊结构和镶片结构；

-按照去除余量的次数，可以设计为头攻、二攻或者三攻丝锥；

-按照被加工螺纹的类别，可以设计成紧固螺纹用、传动螺纹用和管螺纹用，既有平行螺纹丝锥，又有锥度螺纹丝锥；

-特别适合大规模、高节拍的螺纹加工

应用：

特别适用于有色金属及其合金和碳钢的螺纹加工。

特点：

-的螺旋槽结构，让切削变得轻快；

-的排屑性能，让盲孔加工变得简单；

-根据不同的材料采用不同的螺旋角，获得佳的断屑效果。

-配以内冷和涂层，可以大幅提高切削效率和丝锥寿命

挤压丝锥

规格：M1.6-M50，左右旋

应用：

适用于铝、镁、锌、铜及有色金属和不锈钢的加工。

特点：

-无屑加工，无紊乱切屑、无排屑问题；

-螺纹表面光滑；

-挤压攻丝过程中，没有破坏金属的纤维组织，故螺纹强度高；

-无槽设计，刀具强度极高，特别是极小规格M3以下，比切削丝锥具有更高的寿命。

钻攻一体丝锥

规格：M4-M25，左右旋,通孔螺纹，螺纹长度 $1.5 \times d$

应用：

适用于加工铝合金、铸铁材料的浅孔螺纹（通孔）

特点：

-一刀两用，前钻孔后攻丝，节约一个工序；

-减少一种刀具，减少换刀，从而让管理变得简单，提高功效；

-钻孔和攻丝在同样一个基准，可以获得高同轴度；

螺纹铣刀

应用：

适用于各种材料的螺纹铣削，特别是不完整孔的螺纹加工，难切削材料的加工等。

特点：

-相同规格的螺纹铣刀，可以加工相同螺距不同规格、不同精度、不同旋向的螺纹；

-螺纹表面光滑；

-半封闭加工，排屑容易；

-加工的螺纹全部为有效长度；

-断刀情况比丝锥容易处理；

-刀具寿命是丝锥寿命的几倍；

-螺旋多刃的设计，比刀片式螺纹铣刀效率高，切削轻快。