

台湾大宝进口品牌机用丝锥丝攻 大宝机用镀钛挤压丝攻批发

产品名称	台湾大宝进口品牌机用丝锥丝攻 大宝机用镀钛挤压丝攻批发
公司名称	昆山市玉山镇新本工精密工具商行
价格	96.00/件
规格参数	是否标准件:标准件 标准编号:12654372 品牌:tosg
公司地址	江苏昆山市玉山镇水秀路603号
联系电话	86 0512 55275096

产品详情

产品介绍

昆山新本工，专业卖丝攻

挤牙丝攻特点

特点：1) 攻牙时不会产生切屑，因没有切屑适合于盲孔的螺纹加工且可以省去切屑的处理时间；2) 没有切屑槽，丝锥断面积较大，故耐力、扭力强度大、丝锥寿命较长，亦没有切削的干扰故不易折损；3) 内螺纹之加工面为压造面外观美丽、光滑、材料纤维连续没切断，螺纹强度约增增加30%精度安定；4) 母螺纹塑性流动成形面粗度良好，有效经之偏差较少。5) 以塑性加工方法作为母螺纹的加工用工具，适用于延展性良好的材料，适用范围：铝、红铜、锌、黄铜、低碳钢材、不锈钢及非铁金属攻牙作业。

特点2、丝攻由于是挤压成型，加工过程中无铁销，表面光洁，无毛刺，且抗拉力增加30%左右，耐扭力、强度高，丝攻寿命较长不易折断，适用于展延性较好之材料如铁板、铜板、铝板、不锈钢板及管类加工。广泛用于电子零配件、五金件，手机配件、钟表、汽车制造、航空等行业。

产品实拍图

昆山新本工，专业卖丝攻

丝锥分类

昆山新本工，专业卖丝攻

相关常识

昆山新本工，专业卖丝攻

挤压丝攻的损伤及对策

"1.丝锥（丝攻）初期粘刀

特征：粘刀发现的位置是第一完全牙、回转方向、压顶附近。

溶着物反复生成和脱落。

原因：n r t特点的初期粘刀。

对策为进行涂层、牙顶r形处理、加长挤压部分、优质切削油

事例：nrt m8x1.25 rh7-p ss400 水溶性油"

"2.第一完全牙崩刃

特征：第一完全牙附近、牙底coner为起点全部崩掉。

nrt特有的崩刃形态。

原因：磨损、粘刀、底孔径过小等、丝锥（丝攻）的负荷大。

对策为进行涂层、tc h/10、牙顶r形处理、牙底r形处理、使用优质切

削油

事例：nrt m4x0.7 rh4-p scm 水溶性油"

"3.外径烂牙

特征：挤压部的磨损轻微,但是第一完全牙以下烂牙。

原因：被加工材料硬度高、被加工材料含硬点等、丝锥（丝攻）硬度低于被加工

材料

事例：v-nrt m14x1 rh9-b 氧化钢40hrc、加工了5个孔后烂牙"

"4.顶端缺损

特征：顶端不完全牙部分崩损。

原因：与孔底碰撞、底孔孔口处有冲击（偏心、振动）。

对策:减小丝锥（丝攻）顶端径、降低硬度。

事例：v-nrt m6x1 rh7-b s25c 多轴机床"

"5.牙底接触

特征：丝锥（丝攻）的牙底部留下内螺纹挤压过剩造成的接触伤痕。

原因：底孔径过小。

底孔径小造成内螺纹烂牙、毛刺、塞规不过、gp有点紧、

溶着、崩刃、折断等不良情况。

事例：tin-nrt m3x0.5 rh5-b、s10c 底孔径 2.75 4mm盲孔

谷底接触痕900min-1 不水溶性油"

挤压丝攻工艺加工

挤压丝攻在不锈钢工件上加工m3以下小螺纹孔时，传统加工工艺是以三支丝攻为一组，用铰杆手工攻丝。将三支修磨为不同外径的切削丝攻从小到大分为三锥，首先攻头锥，然后依次攻二锥、三锥成型。切削量按不同比例分配给三支丝锥，可使每支丝锥承受的切削扭矩减小。但采用这种方式加工时，有时丝攻仍难免折断，且加工一个螺纹孔需三次手工攻丝，加工效率很低。

采用无屑挤压丝攻代替切削丝锥加工内螺纹具有丝锥强度高、无需刃磨、加工精度高、效率高、质量稳定等特点。对于纯铝类材料的内螺纹加工，只要底孔尺寸选择合理，便可用挤压丝攻一次冷挤压成型。但对于不锈钢材料的内螺纹加工，由于材料的冷挤压扭矩太大，无法一次挤压成型，为保证挤压扭矩不超过挤压丝锥强度，就必须扩大底孔直径，这势必造成挤压形成的螺纹牙型高度不够，螺纹内径超差。

联系方式

昆山新本工，专业卖丝攻

昆山市新本工精密工具商行

联系人：柳先生 联系电话：13773125411

座机：0512-50137343 传真：0512-55276560

地址：江苏省昆山市水秀路豪门世家

企业介绍

昆山新本工，专业卖丝攻

昆山市新本工精密工具商行是一家经营台湾大宝tosg丝攻，yamawa丝攻，osg丝攻的螺纹切削工具公司，主要产品有挤压丝攻、螺旋丝攻、先端丝攻、管用丝攻 螺帽丝攻 手用丝攻 ssk钨钢铣刀、螺纹塞规、螺纹环规等系列产品

公司一直致力于世界先进的金属切削刀具的推广和交流，在多年的销售经历中，集中各家刀具产品之优势，成功地运用于金属切削加工的各个领域，如自动车床加工、汽车发动机、变速箱及其零部件制造业、摩托车发动机制造业、工程发动机制造业、模具制造业、航空制造业、精密电子零件制造业，紧固件、标准件行业等，受到了各行业用户的广泛支持和认同。

购买须知

昆山新本工，专业卖丝攻

1、货源说明

因为实体店与网店销售同时进行,所以商品库存和价格数据可能会滞后于网上发布数据,敬请拍前联系客服咨询当天实际库存,报价。原封包装！价格为未税价格,请勿乱拍！

2、关于运费

本网店默认所有商品批发零售购买均不含运费，客户如未将运费连同货款一起支付，运费将默认顺丰到付！客户如将运费连同货款一起支付，运费将由本网店预付。买家付款后店内如有现货产品可在1天内发货；但难免会有特殊原因，如延期发货会通知客户,如无货我们则会在2-7天左右发货。所有商品一律款到发货（即买家在银行汇款，款到帐后发货），概不接受先货后款！欢迎使用支付宝！

3、关于签收

收到货物后，请在物流公司人员在场的情况下，拆箱验货，依据送货单核对商品数量、条码、包装盒标签有无破损开封。确认无误，一经确认签收，即视为该笔货物交接完成。若有损坏，请务必先通知我方，与我方协商是否签收及和物流公司确认损坏，我们会追究运输公司责任。如果不能证明是运输途中损坏的，我们不负责免费更换，客户需要自己负责所有费用。

4、关于客服

因为掌柜事务繁忙，经常不在电脑旁！所拍商品支付货款后请给个消息提醒以免耽误发货.支付后,不通知，造成货物延误漏发的将通过协商处理。对已拍未付款的商品，暂留货的时间不超过系统默认时间！在逾期前不付款，也不主动通知本店关闭交易的，逾期后将视情况决定是否投诉。

5、关于售后

所有商品原封包装出货，拆过一概不退换。若您对这次交易满意，请别忘了给我们好评的支持。若不满意或有任何意见和建议，敬请告诉我们以便进行改进,相信有你的支持我们将做得更好谢谢!

"台湾大宝进口品牌机用丝锥丝攻 大宝机用镀钛挤压丝攻批发"的材质为高速钢，型号是NRT，加工范围为不锈钢，标准编号是12654372，是否标准件为标准件，规格是M10*1.5，是否涂层为涂层，品牌是TOS G，螺纹刀具种类为丝锥，适用机床是拉床