

TOSG挤压丝攻 进口大宝镀钛挤压丝锥机用丝锥M2 通孔盲孔用

产品名称	TOSG挤压丝攻 进口大宝镀钛挤压丝锥机用丝锥M2 通孔盲孔用
公司名称	昆山市云拓模具切削工具有限公司
价格	32.00/支
规格参数	是否标准件:标准件 标准编号:00145432 品牌:tosg
公司地址	中国 江苏 苏州 昆山市 城北大道1288号正泰隆国际2贸城4馆1010室
联系电话	86 0512 50137343 13773125411

产品详情

以上报价仅供参考，详情请来电或旺旺咨询，网上直接拍的客户,拍前询问是否现货。拍好产品后一定联系客服修改运费,为了避免延误了收货时间造成双方不必要的损失，请拍前一定要联系客服，谢谢！

挤压丝攻是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，挤压丝锥挤压内螺纹是无屑加工工艺，特别适用于强度较低、塑性较好的铜合金和铝合金，也可用于不锈钢和低碳钢等硬度低、塑性大的材料攻丝，寿命长。用挤压丝锥挤出的螺纹表面光洁度高，螺纹的金属纤维不断裂，并在表面形成一层冷硬层，可提高螺纹的强度和耐磨性。它从根本上解决了攻丝的排屑困难问题，因无屑，更有利于螺纹的装配。在电子，塑料行业应用广泛。

伴随着有色金属，合金以及其他有良好塑性，韧性的材料的广泛应用，采用普通切削丝锥对这些材料进行内螺纹加工通常以达到精度要求，而长期的加工实践证明：仅仅改变切削丝锥的结构，诸如采用最佳的几何形状等手段，或采用新型的丝锥材料，往往是事倍功半，已不能满足高质量，高生产效率和低成本螺孔加工需要

挤压丝锥---“冷挤压无屑加工”是一种新的内螺纹加工工艺方法，即：用挤压丝锥在预制的工件底孔上，采用冷挤压的方法，使工件产生塑性变形从而形成内螺纹。由于冷挤压无屑加工能完成普通切削丝锥无法胜任的内螺纹加工，故对该工艺的重视程度或应用日益广泛。

挤压丝锥的结构特点

挤压丝锥是一种带有尖端圆弧的多边形截面的新型内螺纹加工刀具。改丝锥螺纹的横截面与切削丝锥的圆形不同，呈曲边棱形。其高点称为棱脊，相当于切削丝锥的切削刃，是丝锥螺纹的有效工作部位。按棱脊的形态可将丝锥分为直棱和螺旋棱挤压丝锥两种，前者磨削制造简单且较为常见，但在挤压螺孔时，螺旋棱挤压丝锥的接触状态较直棱要好，挤压过程更加平稳。这种丝锥没有容纳切屑刃的容屑槽，但在棱边低点处可有很浅很窄的油槽。另外，丝锥前端挤压丝锥的螺纹为完整齿形，其齿顶宽一般与校准部分相同。

"TOSG挤压丝攻 进口大宝镀钛挤压丝锥机用丝锥M2 通孔盲孔用"的材质为高速钢，型号是NRT，加工范围为碳钢，标准编号是00145432，是否标准件为标准件，规格是M2*0.4，是否涂层为涂层，品牌是TOSG，螺纹刀具种类为丝锥，适用机床是冲床