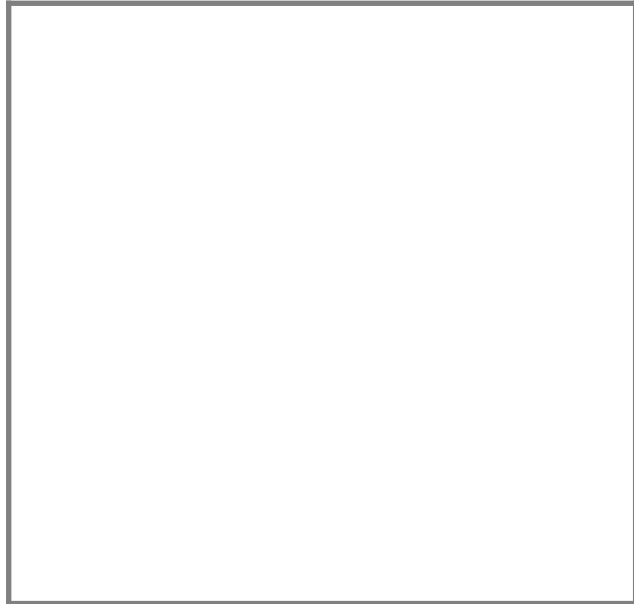


上海鸿泰挤压丝锥M3M4M5M6M8M10M12M14M16M18M20M22M24 氮化含钴

产品名称	上海鸿泰挤压丝锥M3M4M5M6M8M10M12M14M16M18M20M22M24 氮化含钴
公司名称	常州市哈汉工刀刃具有限公司
价格	面议
规格参数	标准编号: 品牌:鸿泰 型号:M3-M30
公司地址	武进区湖塘镇长虹路88号F11幢10号
联系电话	18961291117 13222585111

产品详情



上海南汇 镀钛 机用丝锥m4|m5|m6|m8|m10|m12

¥ 3.90

售出 356



上海南汇民翔机用丝攻m2-m30/机攻/丝锥
大量批发

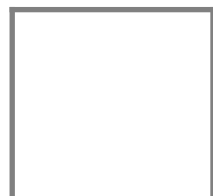
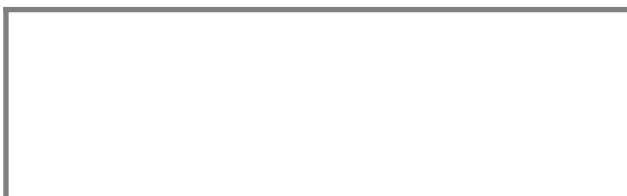
¥ 2.20

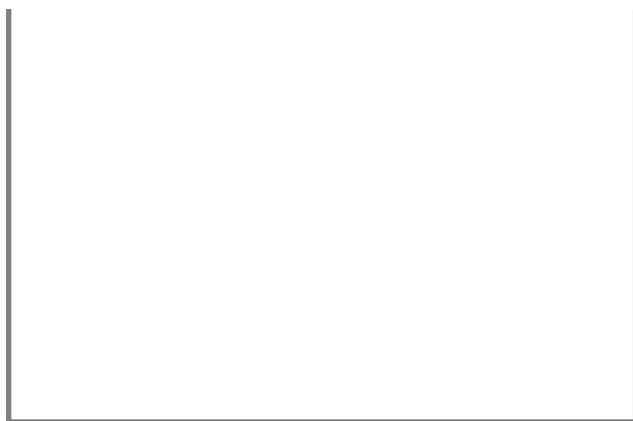
售出 589



陕西关

¥ 4.8





陕西航空宏峰机用丝锥 m3-20mm
丝攻|机用丝攻

¥ 5.60

售出 252



兵工工具 陕西宏峰 不锈钢专用 机用丝锥
m3-m16

¥ 7.00

售出 368



原厂正品上工
m

¥ 8.20

品名：挤压丝锥 无屑丝锥

厂家：上海鸿泰工具

精度：h2

氮化加硬含钴

挤压丝锥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。

注意：挤压丝锥攻丝前底孔比普通丝锥底孔稍大

挤压丝锥较切削丝锥有七大优点：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，也就没有挤屑发生，丝锥不易折断。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，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、丝锥自身强度高。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，从而提高生产效率。 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。

本产品的标准编号是0213，品牌是鸿泰，型号是M3-M30，材质是高速钢，螺纹刀具种类是丝锥，适用机床是攻丝机，是否涂层是非涂层，加工范围是M3-M30，规格是M3,M4,M5,M6,M8,M10,M12,M14,M16,M18,M20,M22,M24,M27,M30