

# 日本进口OSG螺旋丝攻丝锥EX-SFT M6丝攻 欢迎购买

产品名称	日本进口OSG螺旋丝攻丝锥EX-SFT M6丝攻 欢迎购买
公司名称	深圳市宝安区沙井万兴机械模具五金行
价格	面议
规格参数	是否标准件: 标准编号:EX-SFT 品牌:OSG
公司地址	广东 深圳市宝安区 松岗塘下涌蓝天科技园A3
联系电话	075527061228 13808589218

## 产品详情

awa丝攻代理商|yamawa丝攻价格|yamawa丝攻质量，金属材料进行螺纹攻牙是现代加工中应用最为广泛的工序，而且螺纹丝攻螺纹往往是零件上最常见结构之一。目前加工螺纹常用的方法有车、攻、碾压等，而攻螺纹是应用最广泛的一种内螺纹加工方法。特别是对于小尺寸内螺纹，攻螺纹几乎是唯一的加工方法。攻螺纹的方法根据使用对象通常分为两种，即用手攻丝和机攻丝。其中手机丝攻通常的直槽开型，而机用则分类较细，以yamawa丝攻为例通常分为yamawa先端丝攻，yamawa螺旋丝攻及tosg挤压丝攻等。在长期的工作交流中，我们总结出一些经验，为便于螺纹加工，下面将螺纹加工中的留意事项、产生的原因、解决办法以及掏出折断丝锥的常用方法等一系列题目加以论述。

1、用普通丝锥攻螺纹的方法及留意事项

1)手攻螺纹的方法及留意事项

目前，在机械加工中，手攻螺纹丝攻仍据有一定的地位。由于在实际出产中，有些螺纹孔因为所在的位置或零件外形的限制，不合用于机攻螺纹。对于小孔螺纹，因为螺纹孔直径较小，丝锥强度较低，用机攻螺纹轻易折断丝锥，一般也常采用手攻螺纹。但是，手攻螺纹的质量受人为因素的影响较大，所以我们只有采取准确的攻螺纹方法，才能保证手攻螺纹的加工质量。

a.工件的装夹被加工工件装夹要正。一般情况下，应将工件需要攻螺纹的一面，置于水平或垂直位置。便于判定和保持丝锥垂直于工件基面。

b.超硬质丝锥的初始位置在开始攻螺纹时，要把丝锥放正，然后一手扶正丝锥，另一手轻轻滚动铰杠。当丝锥旋转1~2圈后，从正面或侧面观察丝锥是否与工件基面垂直，必要时可用直角尺进行校正，一般在攻进3~4圈螺纹后，丝锥的方向就基本确定。假如开始攻螺纹不正，可将丝锥旋出，用二锥加以纠正，然后再用头锥攻螺纹，当丝锥的切削部门全部进入工件时，就不再需要施加轴向力，靠螺纹天然旋进即可。攻螺纹的操纵方式攻螺纹时，一般以每次旋进1/2~1转为宜。但是，特殊情况下，具体问题具体分析，譬如：tosg挤压丝攻m5以下的丝锥一次旋进不得大于1/2转；手攻细牙螺纹或精度要求较高的螺纹时，每次进给量还要适当减少；攻削铸铁比攻削钢材的速度可以适当快一些，每次旋进后，再倒转约为旋进的1/2行程；攻削较深螺纹时，为便于断屑和排屑，减少切削刃粘屑现象，保证锋利的刃口，同时使切削液顺利地进入切削部位，起到冷却润滑作用。回转行程还要大一些，并需要往复拧转几回，另外，攻削盲孔螺纹时，要常常把丝锥退出，将切屑清除，以保证螺纹孔有效长度。

yamawa价格近期市场波动很大，需要请来电询价。

本产品的是否标准件是标准件，标准编号是EX-SFT，品牌是OSG，型号是EX-SFT，材质是高速钢，螺纹刀具种类是丝锥，适用机床是车床，是否涂层是非涂层，加工范围是钢件铸件不锈钢，规格是m3,m4,m5,m6,m8,m10,m12,m14,m16,m18,m20