

# 挤压丝锥 正宗正工无屑丝攻 镀钛丝攻高性价比挤牙丝功M2.0-M8

产品名称	挤压丝锥 正宗正工无屑丝攻 镀钛丝攻高性价比挤牙丝功M2.0-M8
公司名称	佛山市南海区炜驰五金工具商行
价格	面议
规格参数	是否标准件：标准件： 品牌：正工:型号：M4 材质：高速钢:螺纹刀具种类：挤压丝锥
公司地址	广东佛山市南海区广佛路盐步路口广佛高力五金城
联系电话	86 0757 81801840/88764950

## 产品详情

品名：挤压丝锥（全磨制）机用

精度：h2

材质：优质高速工具钢w6mo5cr4v2(6542)

规格：m2 钻孔径1.85-1.81mm

m2.5 钻孔径2.33-2.28mm

m3 钻孔径2.81-2.76mm

m3.5 钻孔径3.26-3.2mm

m4 钻孔径3.7-3.65mm

m5 钻孔径4.66-4.59mm

m6 钻孔径5.57-5.48mm

m8 钻孔径7.41-7.34mm

m10 钻孔径9.28-9.18mm

m12 钻孔径11.15-11.05mm

挤压丝锥是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种螺纹刀具，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。

本产品的是否标准件：标准件是标准编号：全磨制丝锥，品牌：正工是型号：M4，材质：高速钢是螺纹刀具种类：挤压丝锥，适用机床：钻床、数控机床、攻牙机是是否涂层：涂层，加工范围：加工HRC35度以下是丝锥样式：直槽，是否库存：库存是是否批发：批发