

55°圆锥(60°锥)管螺纹丝锥

产品名称	55°圆锥(60°锥)管螺纹丝锥
公司名称	温岭市太平普螺工具厂
价格	88.00/件
规格参数	型号:管螺纹丝锥 规格:全部 螺纹代号:RC,G,NPT
公司地址	中国 浙江 温岭市 温西工量刀具交易中心B区0112
联系电话	86 0576 86210938 15968696600

产品详情

型号	管螺纹丝锥	规格	全部
螺纹代号	RC,G,NPT	螺纹大径	7.723-113.030 (mm)
适用范围	适用于管道螺纹的加工		

规格	总长	刃长
rc	52~185	14~53
g	52~185	14~53
npt	54~114	17~44

为了提高丝锥的切削效率、改善容屑和排屑状况,减少崩齿和折断,现代丝锥有多种新型结构。螺尖丝锥:切削部分磨有斜槽,形成负的刃倾角(见刀具),切削时切屑向前排出,适于加工通孔。螺旋槽丝锥:容屑槽为螺旋形,在加工盲孔右旋螺纹时,丝锥要制出右螺旋容屑槽,使切屑向前排出,不刮伤螺纹。无槽挤压丝锥:靠挤压孔壁时金属的塑性变形形成螺纹,主要用于加工铝合金、铜等塑性材料,也可加工低碳钢和不锈钢。丝锥前端的挤压锥部是锥形螺纹。为了减少摩擦、降低挤压力,丝锥断面做成多边形。挤压丝锥强度高,特别适于加工直径在6毫米以下的小规格螺孔。跳牙丝锥:沿刀齿螺旋线方向相间磨去一齿,因而增大了切屑厚度,有利于断屑和排屑,用于加工不锈钢等工件。内排屑丝锥:切屑从丝锥的内孔中排出,用于加工大规格螺孔。自动收缩丝锥:攻丝完毕后丝锥刀齿能自动向内收缩,以便快速退出。拉削丝锥:是一把刀齿分布在螺旋线上的拉刀,常用于加工梯形和方牙螺纹。硬质合金丝锥:主要用于加工铸铁和有色金属,切削效率和刀具寿命较高。