

# 常熟螺旋丝攻 螺旋丝攻 宇润五金

产品名称	常熟螺旋丝攻 螺旋丝攻 宇润五金
公司名称	昆山市玉山镇宇润五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市富士康路1388号3栋厂房
联系电话	13915492124

## 产品详情

### 丝锥

丝锥较大。一般用于普通车床，钻床及攻丝机的螺纹加工用，切削速度较慢。螺旋槽丝锥多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。螺尖丝锥前部有容削槽，用于通孔的加工。现在的工具厂提供的丝锥大都是涂层丝锥，螺旋丝攻，较未涂层丝锥的使用寿命和切削性能都有很大的提高。不等径设计的丝锥切削负荷分配合理，昆山螺旋丝攻，加工质量高，江苏螺旋丝攻，但制造成本也高。梯形螺纹丝锥常采用不等径设计。

### 组成部分

机用和手用丝锥是切制普通螺纹的标准丝锥。中国习惯上把制造精度较高的高速钢磨牙丝锥称为机用丝锥，把碳素工具钢或合金工具钢的滚牙（或切牙）丝锥称为手用丝锥，实际上两者的结构和

### 螺母丝锥

螺母丝锥工作原理基本相同。通常，丝锥由工作部分和柄部构成。工作部分又分切削部分和校准部分，前者磨有切削锥，担负切削工作，后者用以校准螺纹的尺寸和形状。

先端丝攻是一种向下排屑的直槽丝攻，适合在通孔攻牙作业，不管是什么材料，通孔情况下，它是最佳选择。当出现盲孔攻牙时，螺旋与直槽是考虑对象，具体情况得依材质不同而论，切屑呈连贯性时，选螺旋。当切屑呈粉末状或片状与条状时，宜用直槽丝攻攻牙。

先端丝攻加工螺纹时切屑向前排出。它的芯部尺寸设计比较大，强度较好，可承受较大的切削力。加工有色金属、不锈钢、黑色金属效果都很好，通孔螺纹应优先采用先端丝锥。

丝锥通常分单支或成组的。中小规格的通孔螺纹可用单支丝锥一次攻成。当加工盲孔或大尺寸螺孔时常用成组丝锥，即用2支以上的丝锥依次完成一个螺孔的加工。成组丝锥有等径和不等径两种设计。等径设计的丝锥，各支仅切削锥长度不同；不等径设计的丝锥，常熟螺旋丝攻，各支螺纹尺寸均不相同，只有最后一支才具有完整的齿形。不等径设计的丝锥切削负荷分配合理，加工质量高，但制造成本也高。梯形螺纹丝锥常采用不等径设计。

常熟螺旋丝攻-螺旋丝攻-宇润五金由昆山市玉山镇宇润五金加工店提供。昆山市玉山镇宇润五金加工店（[www.yurungj.com](http://www.yurungj.com)）在五金配件这一领域倾注了无限的热忱和热情，宇润五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王友龙。