

螺旋丝攻 上海螺旋丝攻 宇润五金

产品名称	螺旋丝攻 上海螺旋丝攻 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

螺旋丝攻与一般手用丝锥不同的是，发电机 离型纸普通的手用丝锥之沟槽成直线型，而螺旋丝攻是成螺旋型，螺旋丝攻在攻牙时，以其螺旋槽的上升旋转作用，能轻易地把铁屑排出孔外。以其螺旋槽的上升旋转作用，上海螺旋丝攻，能轻易地把铁屑排出孔外。适用范围：切削高韧性之材料(碳素钢、合金钢及非铁金属)，而不适合铸铁等切屑成细碎之材料等盲孔加工。

其中加工深盲螺孔时的切削速度，螺旋丝攻，可以比同等条件下的机用丝锥提高10%~30%，使其成为高效的攻丝方式。

目前，在不更换丝锥类型的情况下，最i有效避免攻丝过切的方式有五种：

- 1、只是过切中径止规止不住螺纹完好情况下，适当缩小丝锥中径尺寸。例如：原来用H2精度丝锥改为H1精度使用，并注意检测机床夹头跳动量。如有条件尽可能改为走固定螺距刚性攻丝，减少螺旋槽轴向下拉力的影响。
- 2、攻丝螺纹口前2-6牙过切呈现喇叭口形态，无锡螺旋丝攻，但中后段螺纹尺寸完好，中径检测能止住现象。建议观察攻丝前底孔是否有倒角，如有可适当增大，便于增加丝锥攻丝引导稳定性。其次检测机床夹头跳动量，如果是摇臂钻床攻丝时可先慢攻2-3牙对准底孔中心后，锁住摇臂转轴攻丝，避免在攻丝前段过程中摇臂晃动导致喇叭口现象。
- 3、攻丝过程中不仅过切而且还严重烂牙，（1）判断被加工材质是否适应切削攻丝，例：纯铜、纯铝、铅合金、软塑料、薄板材，这类塑性变形较大材质，适合挤压攻丝方式。（2）如果是攻丝机或数控机床，攻丝机检查齿轮牙距是否搭对，数控加工中心检查M29、G74、G84攻丝指令是否正确。

丝攻一般指丝锥

丝锥为一种加工内螺纹的刀具，按照形状可以分为螺旋丝锥和直刃丝锥，按照使用环境可以分为手用丝锥和机用丝锥，按照规格可以分为公制，美制，常熟螺旋丝攻，和英制丝锥，按照产地可以分为进口丝锥和国产丝锥。丝锥是制造业操作者加工螺纹的最主要工具。

看丝攻槽前端螺纹铲磨是否均匀，切削槽刀口是否有快口，好的呈正7字型，不好的呈倒7字或U字形（退出丝攻时会造成两次切削，易断裂而且影响螺纹的精度检测热处理情况:拔丝攻向空中呈抛物线（5米左右）平落下是否断裂，断说明脆性大。

螺旋丝攻-上海螺旋丝攻-宇润五金(优质商家)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）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领宇润五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！