

磨制直槽.螺旋槽.螺尖.挤压丝锥(丝攻)

产品名称	磨制直槽.螺旋槽.螺尖.挤压丝锥(丝攻)
公司名称	江都市丰工工具厂
价格	5.00/支
规格参数	型号:挤压.直槽.螺旋.螺尖丝锥(丝攻) 规格:M0.7-M16 螺纹代号:No.0-3/8
公司地址	中国 江苏 江都市 麾村镇野田工业区
联系电话	86-051486128149 13952507802

产品详情

型号	挤压.直槽.螺旋.螺尖丝锥(规格 丝攻)		M0.7-M16
螺纹代号	No.0-3/8	螺纹大径	0.7-16 (mm)
每英寸牙数	80-16	适用范围	可塑性材料

挤压丝锥(挤压丝锥)是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，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。

磨制直槽机用丝锥加工内螺纹是应用最广泛的一种内螺纹加工方法，该丝锥分公制和英制两种。本厂m3及以上丝锥均铲磨，形成切削后角，大大降低了切削阻力，改善了该丝锥的切削性能

螺旋槽丝锥(螺旋槽丝攻)适用于加工通孔和不通孔的内螺纹。该丝锥容屑槽呈螺旋状，有较大螺旋角，能顺利排屑，增大工作前角，降低攻丝扭矩。该丝锥具有切削效率高，排屑效果好，强度大，使用寿命长，切削扭矩小，加工精度稳定等优点，适用于韧性金属制品和断续表面的螺孔攻丝工作，作盲孔和深盲孔加工。

螺尖丝锥是普通丝锥的前端开有刃倾角，因而它具有切削锋利、强度大、切削扭矩小、加工精度稳定、寿命长等优点，适用于通孔攻丝加工。