

螺纹丝锥，新款纹丝攻 现货

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 螺纹丝锥，新款纹丝攻 现货 |
| 公司名称 | 温岭市鼎盛工具制造有限公司 |
| 价格 | 8.00/件 |
| 规格参数 | 样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:071 |
| 公司地址 | 温岭市坞根镇街头村横坑 |
| 联系电话 | 86 0576 86967388 15325576666 |

产品详情

| | | | |
|--------|-----|-------|-----|
| 样品或现货 | 现货 | 是否标准件 | 标准件 |
| 标准编号 | 071 | 品牌 | 鼎盛 |
| 型号 | 各种 | 材质 | 高速钢 |
| 螺纹刀具种类 | 丝锥 | 适用机床 | 车床 |
| 规格 | 各种 | 是否进口 | 否 |
| 是否涂层 | 涂层 | 加工范围 | 广泛 |
| 是否库存 | 库存 | 是否批发 | 批发 |

丝锥

英文名称：

tap

定义：

加工圆柱形和圆锥形内螺纹的标准工具。

用途 供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即攻丝）。机用丝锥通常是指高速钢磨牙丝锥，适用于在机床上攻丝；手用丝锥是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝锥，适用于手工攻丝

丝锥

。丝锥是加工各种中、小尺寸内螺纹的刀具，它结构简单，使用方便，既可手工操作，也可以在机床上工作，在生产中应用得非常广泛。对于小尺寸的内螺纹来说，丝锥几乎是唯一的加工刀具。丝锥的种类有：手用丝锥、机用丝锥、螺母丝锥、挤压丝锥等。攻丝是属于比较困难的加工工序，因为丝锥几乎是

被埋在工件中进行切削，其每齿的加工负荷比其它刀具都要大，并且丝锥沿着螺纹与工件接触面非常大，切削螺纹时它必须容纳并排除切屑，因此，可以说丝锥是在很恶劣的条件下工作的。为了使攻丝顺利进行，应事先考虑可能出现的各种问题。如工件材料的性能、选择什么的刀具及机床、选用多高的切削速度、进给量等。

分类

丝锥根据其形状分为：直槽丝锥、螺旋槽丝锥、内容屑丝锥、螺尖丝锥、挤压丝锥，其性能各有所长。

直槽丝锥

它通用性最强，通孔或不通孔、有色金属或黑色金属均可加工，价格也最便宜。但是针对性也较差，什么都可做，什么都不是做得最好。切削锥部分可以有2、4、6牙，短锥用于不通

直槽丝锥

孔，长锥用于通孔。只要底孔足够深，就应尽量选用切削锥长一些的，这样分担切削负荷的齿多一些，使用寿命也长一些。

螺旋槽丝锥

比较适合加工不通孔螺纹，加工时切屑向后排出。由于螺旋角的缘故，丝锥实际切削前角会随螺旋角增大而加大。经验告诉我们：加工黑色金属的，螺旋角选的小一点，一般在30度左右，保证螺旋齿的强度。加工有色金属的，螺旋角选的大一点，可在45度左右，切削锋利一些。

螺尖丝锥

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

螺旋槽丝锥

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螺尖丝锥。

挤压丝锥

比较适合加工有色金属，与上述切削丝锥工作原理不同，它是对金属进行挤压，使之塑形变形，形成内螺纹的。挤压成形的内螺纹金属纤维是连续的，抗拉，抗剪强度高，加工的表面粗糙度也好，不过挤压丝锥底孔要求较高：过大，基础金属量少，造成内螺纹小径过大，强度不够。过小，封闭挤压的金属无处可去，造成丝锥折断。计算式为：底孔直径=内螺纹公称直径-0.5螺距。

根据使用方法，常分为手用丝锥、机用丝锥、螺母丝锥（用于在螺母加工机

挤压丝锥

床上切削螺纹）、板牙丝锥（用于切削和校正板牙螺纹）、管螺纹丝锥和锥形螺纹丝锥。

机用和手用丝锥

是切削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。