

# 专业挤压丝锥，直槽丝攻 现货

产品名称	专业挤压丝锥，直槽丝攻 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:037
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	037	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

中文名称：

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，抗剪强度教高，加工的表面粗糙度也教好，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

床上切制螺纹)、板牙丝锥(用于切制和校正板牙螺纹)、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。