

【厂价】66上工牌高速钢全磨制粗柄细柄粗牙细牙挤压丝锥

产品名称	【厂价】66上工牌高速钢全磨制粗柄细柄粗牙细牙挤压丝锥
公司名称	上海齐扬贸易有限公司
价格	35.00/个
规格参数	类型:丝锥 适用对象:机用 丝锥样式:螺旋槽
公司地址	中国 上海市青浦区 上海市青浦区
联系电话	86 021 66120009 18721133881

产品详情

类型	丝锥	适用对象	机用
丝锥样式	螺旋槽	功能	挤压
制式	公制	材质	高速钢
品牌	上工牌	型号	JB/T7428
尺寸	见详细说明 (mm)	公称直径	见详细说明 (mm)
螺距	见详细说明 (mm)		

上工牌高速钢全磨制挤压丝锥

标准：jb/t7428或gb3464.1

材质：hss hss-e

精度：h1；h2；h3

全磨制粗柄粗牙挤压丝锥技术参数及价格（不含税）单位：mm

规格	螺距	l	l1	d1	a	价格（元）	
						hss	hss-e
m3	0.5	48	14.5	3.15	2.50	35	39
m4	0.7	53	17.0	4.00	3.15	35	39
m5	0.8	58	20.5	5.00	4.00	36	40
m6	1.0	66	24.5	6.30	5.00	41	45

m7	1.0	66	24.5	7.10	5.60	44	48
m8	1.25	72	28.5	8.00	6.30	48	53
m9	1.25	72	29.0	9.00	7.10	53	58
m10	1.5	80	31.5	10.0	8.00	58	63

注意：1、图片为示意图，以实物为准；2、标记示例：挤压全磨制粗柄粗牙丝锥 m6精度h2 jb/t7428或gb3464.1；3、未列出的规格可按客户要求订制；4、因市场经常波动，实际价格以电话沟通为准。

全磨制粗柄细牙挤压丝锥技术参数及价格（不含税）单位：mm

规格	螺距	l	l1	d1	a	价格（元）	
						hss	hss-e
m3 × 0.35	0.35	48	14.5	3.15	2.50	35	39
m4 × 0.5	0.5	53	17.0	4.00	3.15	35	39
m5 × 0.5	0.5	58	20.5	5.00	4.00	36	40
m6 × 0.5	0.5	66	24.5	6.30	5.00	41	45
m6 × 0.75	0.75	66	24.5	6.30	5.00	41	45
m7 × 0.75	0.75	66	24.5	7.10	5.60	44	48
m8 × 0.5	0.5	66	25.5	8.00	6.30	48	53
m8 × 0.75	0.75	66	25.5	8.00	6.30	48	53
m8 × 1.0	1.0	72	28.5	8.00	6.30	48	53
m9 × 0.75	0.75	66	26.0	9.00	7.10	53	58
m9 × 1.0	1.0	72	29.0	9.00	7.10	53	58
m10 × 0.75	0.75	73	27.5	10.00	8.00	58	63
m10 × 1.0	1.0	80	31.5	10.00	8.00	58	63
m10 × 1.25	1.25	80	31.5	10.00	8.00	58	63

注意：1、图片为示意图，以实物为准；2、标记示例：挤压全磨制粗柄细牙丝锥 m6 × 0.5精度h2 jb/t7428或gb3464.1；3、未列出的规格可按客户要求订制；4、左牙丝锥在以上价格基础上增加20%；5、因市场经常波动，实际价格以电话沟通为准。

全磨制细柄粗牙挤压丝锥技术参数及价格（不含税）单位：mm

规格	螺距	l	l1	d1	a	价格（元）	
						hss	hss-e
m7	1.0	66	19	5.6	4.5	44	48
m8	1.25	72	22	6.3	5.0	48	53
m9	1.25	72	22	7.1	5.6	53	58
m10	1.5	80	24	8.0	6.3	58	63
m12	1.75	89	29	9.0	7.1	68	78
m14	2.0	95	30	11.2	9.0	84	100
m16	2.0	102	32	12.5	10.0	94	114
m18	2.5	112	37	14.0	11.2	102	136
m20	2.5	112	37	14.0	11.2	118	167
m22	2.5	118	38	16.0	12.5	130	180
m24	3.0	130	45	18.0	14.0	154	204

注意：1、图片为示意图，以实物为准；2、标记示例：挤压全磨制细柄粗牙丝锥 m10精度h2 jb/t7428或gb 3464.1；3、未列出的规格可按客户要求订制；4、左牙丝锥在以上价格基础上增加20%；5、因市场经常波动，实际价格以电话沟通为准。

全磨制细柄细牙挤压丝锥技术参数及价格（不含税）单位：mm

规格	螺距	l	l1	d1	a	价格（元）	
						hss	hss-e
m7 × 0.75	0.75	66	19	5.6	4.5	44	48
m8 × 0.75	0.75	66	19	6.3	5.0	48	53
m8 × 1.0	1.0	72	22	6.3	5.0	48	53
m9 × 0.75	0.75	66	19	7.1	5.6	53	58
m9 × 1.0	1.0	72	22	7.1	5.6	53	58
m10 × 0.75	0.75	73	20	8.0	6.3	58	63
m10 × 1.0	1.0	80	24	8.0	6.3	58	63
m10 × 1.25	1.25	80	24	8.0	6.3	58	63
m12 × 1.0	1.0	80	22	9.0	7.1	68	78
m12 × 1.25	1.25	89	29	9.0	7.1	68	78
m12 × 1.5	1.5	89	29	9.0	7.1	68	78
m14 × 1.0	1.0	87	22	11.2	9.0	84	100
m14 × 1.25	1.25	95	30	11.2	9.0	84	100
m14 × 1.5	1.5	95	30	11.2	9.0	84	100
m16 × 1.0	1.0	92	22	12.5	10.0	94	114
m16 × 1.5	1.5	102	32	12.5	10.0	94	114
m18 × 1.0	1.0	97	22	14	11.2	102	136
m18 × 1.5	1.5	112	37	14	11.2	102	136
m18 × 2.0	2.0	112	37	14	11.2	102	136
m20 × 1.0	1.0	102	22	14	11.2	118	167
m20 × 1.5	1.5	112	37	14	11.2	118	167
m20 × 2.0	2.0	112	37	14	11.2	118	167
m22 × 1.0	1.0	109	24	16	12.5	135	180
m22 × 1.5	1.5	113	33	16	12.5	135	180
m22 × 2.0	2.0	118	38	16	12.5	135	180
m24 × 1.0	1.0	114	24	18	14.0	154	204
m24 × 1.5	1.5	130	45	18	14.0	154	204
m24 × 2.0	2.0	130	45	18	14.0	154	204

注意：1、图片为示意图，以实物为准；2、标记示例：挤压全磨制细柄细牙丝锥 m10 × 1精度h2 jb/t7428或gb3464.1；3、未列出m的规格可按客户要求订制；4、左牙丝锥在以上价格基础上增加20%；5、因市场经常波动，实际价格以电话沟通为准。

一、齐扬公司介绍：上海齐扬贸易有限公司<http://shqiyang518.cn.alibaba.com>是一家专业经营刀具、量具、量仪、加工工具（包括五金工具）、机床附件等产品的经销批发有限责任公司(自然人投资或控股)。是由当代优秀大学生发起，由众多专家、教授、高级工程师及一批热血青年学子组建的贸易型企业，集国内外相关产品市场信息及其制造资源，旨在为客户提供物美价廉的适用产品。我们的经营理念是“诚信经营，追求卓越。”以顾客的满意为我们的目标，以良好的信誉滋养企业。公司已和许多有实力有信誉

的国内外明星企业建立起了长期稳定的合作关系。经销的产品大都是经过公司严格筛选，有品牌、口碑好，质量可靠，客户信赖的产品。产品规格品种齐全、价格合理。我们重视客户买到最适用的产品，把最大的利益回馈给客户。公司重合同、守信用、实力雄厚，保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销为原则，赢得了广大客户的信任。我们对客户的承诺是：永远不卖假货，永远不欺骗顾客，把客户当作我们的合作伙伴，把客户当作我们的朋友，让真实可靠的产品替我们扬名，让真实可靠、价廉物美的产品替我们传递对顾客的支持力量和深情厚谊。我们追求永续经营，长期合作，共同发展，同为人类美好生活的创造者。我们坚信“诚信通天下！！！”

二、上工产品介绍：上海工具厂有限公司具有50多年专业生产各类刀具的历史，主要产品有孔加工刀具、螺纹刀具、硬质合金刀具、涂层刀具、超硬刀具、齿轮刀具、铣铰刀具、拉削刀具、刀柄刀杆和量具等十大类产品。1996年通过iso9001质量体系认证，公司的直柄麻花钻和锥柄麻花钻曾获国家优质产品金质奖，盘形插齿刀获国家优质产品银质奖；另有大锯片、小模数滚刀等11个产品获原机电部和上海市优质产品称号。“上工”商标被评为上海市著名商标。数控刀具（孔加工刀具）被评为中国名牌产品。上工牌钻头、丝锥自1997年以来连续被评为上海市名牌产品，硬质合金刀具2004年被评为上海市名牌产品。

三、产品使用及保养：刀具产品是机械制造工厂生产中的主要工具，它体积小、价值高、刃口娇嫩、容易受到破坏，因此在使用中要特别加以爱护。1、储存和保管时要封好油，用油纸包好，以防止锈蚀，有盒子的要用盒子装好，在通风干燥场所摆放整齐，并做好标识；2、领用时由专业人士亲自签字认领，领用后要轻拿轻放，不可抛掷扔摔，更不可用物品搞打，摆放要稳妥，以防摔坏；3、安装时要先把机床准备好，工件装夹好，再将刀具装上，并按要求对准、调好刀具，再夹紧；4、最后再试切，试切后要用相应可靠的量具检测，以免造成误导，确认无误后再进行正常加工切削。