

# 螺旋丝攻,YAMAWA丝攻 , 美制牙丝攻丝锥,公制左牙丝锥华

产品名称	螺旋丝攻,YAMAWA丝攻 , 美制牙丝攻丝锥,公制左牙丝锥华
公司名称	昆山市张浦镇亿宝五金模具行
价格	83.00/个
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:74857
公司地址	中国 江苏 昆山市 南港望江路123号
联系电话	86-051281869100 18605126681

## 产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	74857	品牌	YAMAWA
型号	N-SP	材质	高速钢
螺纹刀具种类	丝锥	适用机床	钻床
规格	M2*0.4	是否进口	是
是否涂层	非涂层	加工范围	不锈钢,碳钢,铝合金,锌合金等
是否库存	库存	是否批发	批发

本公司成立於1923年，自創業以來，除了不斷地研究開發能切削出「精準的螺紋」的絲錐外。並秉持「以供應最高品質的螺紋切削刀具，對世界的工業界作出貢獻」的創業精神，致力於技術革新，以提供國內外的工廠顧客，最高品質的螺紋切削刀具。本公司也是日本第一家取得iso9001的絲錐製造廠商，這也足以證明本公司在螺紋切削刀具的製

造上，領先日本其他同業廠商。本公司也積極參與環保活動，除了本公司所有的工廠與營業部門，已全部取得iso14001認證外，並且積極研發免用油和切削時不會產生切屑的擠壓絲錐，以降低因使用刀具，而造成對地球環境的衝擊。本公司的顧客，包括日本以及世界各國的航太產業、航空產業、汽車、造船、機床工業、家電以及it等各種產業。本公司為了報答各界對「yamawa品牌」給予最高的評價與信賴，將繼續努力研發新產品，提高生產技術，提供各界可以切削出「精準螺紋」的切削工具 - 絲錐、圓板牙、中心鑽頭，還希望海內外各界yamawa的主顧，能繼續惠予指導與愛護。

## 公司名稱(彌滿和)的由來

『愈盛愈和』創辦人渡邊讓吉不想用個人姓名做公司名稱、因此採用祖業（石油業）的商號來作為公司名、並引用萬葉假名的漢字，命名為「彌滿和」。彌滿和有「愈盛愈和」的意思。更包含有「公司愈發展、員工愈融和」的心願。

彌滿和亞洲股份有限公司  
彌滿和27螺絲攻、圓板  
牙、中心鑽及攻牙技術  
支援服務。

		<p>7.4.1.1 先端絲攻</p> <p>先端絲攻在切刃前孔外,適合能減少酸化處理之。且為M先端絲攻。且為l=100mm、l=120r</p>
<p>攻前端切刃部有一與切屑捲出的方向相反的斜溝槽,攻牙時切削排出的方向與螺旋絲攻相反,由孔的下方排出,所以適合於通孔加工使用。先端絲攻因整體的剛性較佳,所以能穩定的加工出螺紋。</p>		

丝攻分类1.按驱动不同分:手用丝攻和机用丝攻2.按加工方式分:切削丝攻和挤压丝攻3.按被加工螺纹分:公制粗牙丝攻,公制细牙丝攻,管螺纹丝攻等4.根据其形状分为直槽丝攻,螺旋槽丝攻和螺尖丝攻。

丝攻的特征:直槽丝攻加工容易,精度略低,产量较大。一般用于普通车床,钻床及攻丝机的螺纹加工用,切削速度较慢。螺旋槽丝攻多用于数控加工中心钻盲孔用,加工速度较快,精度高,排屑较好、对中性好。螺尖丝攻主要用于通孔的加工。现在的工具厂提供的丝攻大都是涂层丝攻,较未涂层丝攻的使用寿命和切削性能都有很大的提高。涂层可分为ti(钛)涂层,tic(碳化钛)涂层,tin(氮化钛)涂层等。

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

关于丝攻的知识:机用丝攻与手用丝攻的区别:机用丝攻通常是指高速钢磨牙丝攻,适用于在机床上攻丝;手用丝攻是指碳素工具或合金工具钢滚牙(或切牙)丝攻,适用于手工攻丝。但在生产中,两者也可互换使用。

丝攻公差6g与6gx有何区别:6hx是专门针对特殊材料的精度,各个生产企业所取的都不大一样。不一定是铸铁,还有铝合金、不锈钢、高温合金等。x的意思是特殊的意思,以和普通的6h精度区别开来。一般来说,6hx和6h的丝攻的区别在于,丝攻的公差带取的不一样,6hx专门针对特殊的材料的攻丝特性,在磨制丝攻时候将丝攻的公差带取的偏大或者偏小一点,以获得最佳的丝攻的寿命或性能,简单的说,可以将6hx的丝锥看做是按上差做的绞刀,6h是按普通精度做的绞刀,当然6hx绞刀寿命会好的多。不过要注意的是,选用6hx丝攻的时候,一定要看清样本上推荐的加工材料,最好只加工推荐材料,不要混用,不然可能造成螺纹的超差。

丝攻折断取出方法 一般是用一个小冲子慢慢的冲出来,或者把丝攻敲碎,自制一个三爪的专用工具伸到容屑槽中旋出来,大丝锥可以用电焊堆出来,或者用火焰吧丝锥烧退火之后用电钻弄掉,电火花进行烧蚀,用一根8个的丝锥拧上两个螺母,然后用三根钢丝穿到容屑槽中,对准孔里面的丝攻的容屑槽,看看能不能拧动,工件不大的话放在火里面烧红之后再拧。