

# 钨钢丝锥销售 钨钢丝锥 川业，晶刚石刀具

产品名称	钨钢丝锥销售 钨钢丝锥 川业，晶刚石刀具
公司名称	东莞市川业五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼
联系电话	13925725418

## 产品详情

丝攻的切削作用靠吃入部而行，刃部锋利，耐久性，对内螺纹的精度及加工面光度的影响很大，使用之际吃入部长度的选定至为重要，一般透通的孔或不透孔但其螺孔底有足够宽裕的情形时，以吃入部长者之性能较佳，攻牙达孔底的情形时应使用组成丝攻或使用第三攻丝攻，钨钢丝锥批发，下面东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下按丝攻的种类表示出其标准吃入部长度以及吃入部的锥度。

手用丝攻（1#）吃入部长度为9牙，锥度为4度，手用丝锥（2#）吃入部长度为5牙，锥度为7.5度，手用丝锥（3#）吃入部长度为1.5牙，锥度为24. 螺帽丝攻，吃入部为螺纹部长的75%，锥度为1.5度，钨钢丝锥销售，螺旋丝锥，吃入部长度为2.5牙，锥度为15度，先端丝锥吃入部长度为4牙，锥度为9.5度。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，提供切削刀具整体解决方案及配套服务可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

当丝锥折断部分在孔内时，可用带方榫的断丝锥上拧2个螺母，用钢丝(根数与丝锥槽数不异)刺进断丝锥和螺母的空槽中，然后用铰杠按退出标的意图扳动方榫，把断丝锥掏出，不能掏出可用喷灯使丝锥退火。

当折断的丝锥显露工作概况较长时可用钳子将其拧出，在制作行业中经常碰着在轴端上攻丝，由于这些轴类零件都进行了调质，具有高韧性高强度的特色，给攻丝带来了许多难度，经常会发生气用丝锥折断现象。

东莞市川业五金有限公司专注切削刀具的研发和销售，钨钢丝锥生产厂，提供切削刀具整体解决方案及配套服务可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

挤压丝锥与切削丝锥加工性能比较：

1、切削丝锥具有不完全螺纹牙形切削齿及容屑槽，切削齿逐步切入，切屑由容屑槽排出，挤压丝锥具有完全螺纹牙形挤压引导锥，逐步挤入，无切屑产生；

## 2、丝锥径向剖面

切削丝锥呈圆形，有容屑槽；挤压丝锥呈多棱形，依靠棱脊参与挤压，无容屑槽，需要时可设油槽；

3、加工后的螺纹 切削螺纹金属组织纤维是被切断的，齿顶平直，钨钢丝锥，挤压螺纹金属组织纤维是连续的，齿顶呈“M”状且不平整。

东莞市川业五金有限公司是一家专业从事精密数控刀具研发、生产、销售的国家高新技术企业，公司创立12年以来，已经拥有一支经验丰富的技术团队，可以为客户提供刀具设计、刀具制造、刀具应用、加工工艺改进等综合服务。

钨钢丝锥销售-钨钢丝锥-川业，晶金刚石刀具由东莞市川业五金有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市川业五金有限公司（[www.tranya.com.cn](http://www.tranya.com.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为刀具、夹具具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!