

# 厂家批发超大丝攻 超大丝攻定做 川业

产品名称	厂家批发超大丝攻 超大丝攻定做 川业
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

很多朋友在使用机床加工生产时都会遇到丝锥、钻头断在孔里这样的问题，这种情况下，我们该如何处理，怎么样把断在孔里的丝锥、钻头拿出来呢？东莞市川业五金有限公司来给大家说说，希望可以给大家提供到帮助。

- 1、灌点润滑油，用尖簪子或者斩子在断裂面反向慢慢敲出，不时倒倒铁屑，这是比较常用的一种方法；
- 2、在丝锥断裂截面上焊接一个把手或者六角螺母，然后轻轻反转出来；
- 3、用断丝锥取出器，在工件和丝锥分别接上正负电极，中间灌电解液，导致工件向丝锥放电腐蚀，然后用尖嘴钳等取出，对内孔伤害小；
- 4、拿钢辊顶在丝锥裂口用小锤子慢慢敲，丝锥比较脆，敲成渣出来，或者更简单，直接把断丝锥的螺纹孔钻烂活镗烂，重新扩孔攻丝。

东莞市川业五金有限公司2012年起不断引进德国的五轴联动数控磨削中心，美国的精密刀具测量仪，德国的五轴刀具测量仪，配套使用德国、意大利等高品质的金刚石砂轮，超大丝攻厂家，瑞士的磨削油，德国、瑞士、日本的钨钢材料，瑞士的涂层，旨在生产制造具有先进水平的高品质数控刀具。

非标丝攻可根据外形分为直槽丝锥、螺旋丝锥、先端丝锥、挤压丝锥，厂家批发超大丝攻，准确地选用丝锥加工内螺纹，可以保证螺纹连接的质量，并提高丝锥的使用寿命，超大丝攻定做，非标丝攻的加工特点：适当减少丝锥前角，适当增加切削锥的长度，降低硬度并及时更换丝锥。

非标丝攻是一种加工内螺纹的螺纹工具，虽然一般多使用车床切制或用螺丝攻攻牙，但直径小及多量生产等情形几乎都是以非标丝攻，可根据丝攻的特征方面来区分，直槽丝攻加工容易，精度略低，产量较大，一般用于普通车床，钻床及丝攻机的螺纹加工用，切削速度较慢。

东莞市川业五金有限公司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，产品应用涵盖精密模具制造、精密零件加工、航空航天零部件等各种复杂和高精密加工的场所。

相对于切削丝锥而言，挤压丝锥由于加工原理不同，超大丝攻厂，在攻丝过程中易产生较大扭矩，导致切削负载较重，容易造成被加工螺纹孔粗糙度差、丝锥粘屑、磨损严重和断裂等一系列问题，严重影响使用寿命，为改善并有效解决上述问题，提高挤压丝锥的使用寿命尤为必要。

将挤压丝锥螺纹牙型设计成圆顶圆底形状，增加去除挤压锥处不完整齿形和增加螺纹表面抛光处理等工艺方法，并通过客户现场切削试验的方式对改进的螺纹牙型和制造工艺等进行验证，为进一步改善挤压丝锥攻丝时粘屑、磨损快等问题，并延长丝锥使用寿命提供更有效的工艺优化方法。

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。

厂家批发超大丝攻-超大丝攻定做-川业(推荐商家)由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司(www.tranya.com.cn)是从事“钨钢铣刀、钻头、丝锥(丝攻)、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴经理。