

# 钨钢直槽丝锥厂 钨钢直槽丝锥 川业，钨钢刀具厂

产品名称	钨钢直槽丝锥厂 钨钢直槽丝锥 川业，钨钢刀具厂
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

对硬度太大的工件应该选用高品质机床丝锥，如含钴高速钢丝锥、硬质合金丝锥、涂层丝锥等，此外不同的丝锥设计应用在不同的工作场合，例如，机床丝锥的排屑槽头数、大小、角度等等对排屑性能都有影响。

机床丝锥与加工的材料不匹配，这个问题近几年越来越受到重视，随着新材料的不断增加和难加工，为了适应这种需要，钨钢直槽丝锥生产厂家，刀具材料的品种也在不断地增加，钨钢直槽丝锥厂，这就需要在攻丝前，选择好合适的丝锥产品。

东莞市川业五金有限公司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，为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品，保证让您满意，欢迎来电咨询。

合金丝攻端面切勿撞刀，攻牙时，被加工件需稳定挟持，不可晃动，定位须精准，不得偏离加工中心线，攻牙机主轴偏移不能过大，加工转速应在合理范围内，不宜在过慢转速下加工，参考转速约为高速钢之1.2~1.8倍，需依照实际尺寸大小与牙距粗细之关系及机床之稳定性调整适合之转速。

使用合金丝攻时，务必使用切削液，特别在加工高硬度，难切削材料，更应妥善选择应用切削液增加丝攻使用时之冷却、润滑特性，如加工不锈钢，牙距1.25以上之尺寸建议采用数控中心机专用之行星式螺纹铣牙刀，合金丝攻如过于锋利，应立即联系厂家进行处理，将可适时减缓吃牙、乱牙现象，维持螺纹加工之稳定性。

东莞市川业五金有限公司始终坚持高品质、好服务、快速度的经营方针，钨钢直槽丝锥厂家，本着严谨的工作作风、诚信的服务宗旨，品牌经营、团结创新的工作理念，钨钢直槽丝锥，以满足客户需求为目标！为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

直槽丝锥具有直的沟槽、刃尖强度高，容易选定切削锥长 1.5 · 5 · 9牙，容易再研磨，对应螺纹尺寸可选择性大的特征，那么直槽丝锥可以用于哪些地方呢？接下来就让东莞市川业五金有限公司来给大家介绍一下吧。

1、在高硬度的加工材料，易引起刀具磨损的材料，攻丝深度短的通孔很好的效果:（刚性强）；

2、切削锥部分可以有2、4、6牙，用于不通孔，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。

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。

钨钢直槽丝锥厂-钨钢直槽丝锥-川业，钨钢刀具厂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](http://www.tranya.com.cn)）为客户提供“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”等业务，公司拥有“川业切削刀具”等品牌。专注于刀具、夹具等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：吴经理。