

川业，硬质合金刀具 不锈钢挤压丝锥定做 订购不锈钢挤压丝锥

产品名称	川业，硬质合金刀具 不锈钢挤压丝锥定做 订购不锈钢挤压丝锥
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

非标丝攻一般也常采用手攻螺纹，但手攻螺纹的质量受人为因素的影响较大，所以咱们只要采纳精准的攻螺纹办法，才干保证手攻螺纹的加工质量，非标丝攻把高速钢丝攻放入500-550 的水蒸气中，使其外表形成Fe₃O₄被膜的一种外表处理办法，那就是氧化处理法，也叫高压蒸气处理法。

非标丝攻尽管具有很好的红硬性和抗磨料磨损功能，但其缺点是具有较高的易碎性，标准构度的丝攻是被削内螺纹小时或电镀前用等必要制成加大内螺纹的情形时运用，因为切削前提关系，有被削材料易隔着于丝攻上时宜运用氮化处理过的丝攻。

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。

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，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，螺旋丝锥，吃入部长度为2.5牙，不锈钢挤压丝锥生产厂家，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。

螺旋丝攻不管是进口或国产，在加工中都有各自应注意的事项，下面东莞市川业五金有限公司来给大家讲述一下螺旋丝攻在使用中应注意的事项，以供大家参考了解，帮助大家更好地使用螺旋丝攻。

1、被切削之形状与机器设备应列为条件之一，所使用之机器的精度，影响螺丝攻精度，如是否摇晃，安装是否固定，都会影响螺纹精度；

2、导孔大小，因导孔过小而发生问题之机会较多，不锈钢挤压丝锥厂家，导孔之大小应依被切削之材质，孔之深度以及螺纹之使用目的而定；

3、切削角是否适于被切削的材质，使用时应依被切削特之材质而变更切削角，订购不锈钢挤压丝锥，较为理想，螺丝攻之夹头能夹牢，不振动，为合格。

东莞市川业五金有限公司铣刀生产厂家，高硬度，高耐磨性，铝用铣刀，高品质高精度，价格合理，种类齐全，定制生产，专业服务，品质保证，快速发货，值得信赖！

川业，硬质合金刀具-不锈钢挤压丝锥定做-订购不锈钢挤压丝锥由东莞市川业五金有限公司提供。“钨钢铣刀、钻头、丝锥（丝攻）、板牙、车刀片、车刀杆、铣刀盘”就选东莞市川业五金有限公司（www.tanya.com.cn），公司位于：东莞市常平镇桥沥马屋村捷安工业园A栋2号一楼，多年来，川业坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。川业期待成为您的长期合作伙伴！