

热荐美、英制螺旋丝攻 直槽丝锥 螺旋丝锥

产品名称	热荐美、英制螺旋丝攻 直槽丝锥 螺旋丝锥
公司名称	大连志达精密工具有限公司
价格	35.00/支
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:T2131/T2041/T2701
公司地址	辽宁省大连经济技术开发区金马路432号
联系电话	15040538808 18641149195

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	T2131/T2041/T2701	品牌	YG
型号	机用丝攻	材质	钨钢
螺纹刀具种类	丝锥	适用机床	多款供选
规格	齐全	是否进口	是
是否涂层	涂层	加工范围	HRC60° 以内
是否库存	库存	是否批发	批发

大连志达精密工具有限公司是一家专门从事名牌进口切削刀具、切削刀具配件及五金工具销售的专业公司。公司经营诚实守信，行业营销经验丰富，口碑良好；并与多家世界名牌切削刀具生产商建立了良好的合作关系，得到了强大的技术支持；公司拥有一支非常专业的销售团队，致力于为汽车工业、机械工业、模具工业提供优质的产品与服务。公司主要代理及经销的品牌有：日本yamawa、日本osg、日本nachi、日本ns、日本big、日本京瓷、日本三菱、日本东芝、美国sowa、美国usg、韩国yg、韩国stk、瑞典sandvik、台湾铨宝、台湾sus等。主营产品：钻头 铣刀 丝锥 刀柄 铰刀 刀片 夹头 工具量具及其他五金工具等。本司实力雄厚，规格齐全、库存充足，销售网络巨大，在全国各大城市均设有办事处，热烈欢迎各新老客户来电来函洽谈业务。公司长期诚征各地代理商与分销商！我们深信：实力源自品质，服务赢得市场。愿大连志达与您携手共创美好未来！

公司地址：大连经济技术开发区金马路432号 公司电话：400-6892518 13556837975

联系人：史志强（小强） qq：921042399 邮编：116600 e-mail：dalianzhida@qq.com 921042399@qq.com

公司主页：<http://www.zdtool.com><http://www.dlzdjm.cn>

丝锥一、定义中文名称：丝锥英文名称：tap定义：加工圆柱形和圆锥形内螺纹的标准工具，是一种加工内螺纹的工具。所属学科：机械工程（一级学科）；刀具（二级学科）；刀具名称（三级学科）二、简介一种加工内螺纹的刀具，沿轴向开有沟槽。也叫螺丝攻。丝锥根据其形状分为直槽丝锥,螺旋槽丝锥和螺尖丝锥。直槽丝锥加工容易，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。螺旋槽丝锥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。螺尖丝锥前部有容屑槽，用于通孔的加工。现在的工具厂提供的丝锥大都是涂层丝锥，较未涂层丝锥的使用寿命和切削性能都有很大的提高。机用和手用丝锥是切制普通螺纹的标准丝锥。中国习惯上把制造精度较高的高速钢磨牙丝锥称为机用丝锥，把碳素工具钢或合金工具钢的滚牙（或切牙）丝锥称为手用丝锥，实际上两者的结构和工作原理基本相同。通常，丝锥由工作部分和柄部构成。工作部分又分切削部分和校准部分，前者磨有切削锥，担负切削工作，后者用以校准螺纹的尺寸和形状。用途：供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即攻丝）。机用丝锥通常是指高速钢磨牙丝锥，适用于在机床上攻丝；手用丝锥是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝锥，适用于手工攻丝。丝锥是加工各种中、小尺寸内螺纹的刀具，它结构简单，使用方便，既可手工操作，也可以在机床上工作，在生产中应用得非常广泛。对于小尺寸的内螺纹来说，丝锥几乎是唯一的加工刀具。丝锥的种类有：手用丝锥、机用丝锥、螺母丝锥、挤压丝锥等。三、特点 丝锥通常分单支或成组的。中小规格的通孔螺纹可用单支丝锥一次攻成。当加工盲孔或大尺寸螺孔时常用成组丝锥，即用2支以上的丝锥依次完成一个螺孔的加工。成组丝锥有等径和不等径两种设计。等径设计的丝锥，各支仅切削锥长度不同；不等径设计的丝锥，各支螺纹尺寸均不相同，只有最后一支才具有完整的齿形。不等径设计的丝锥切削负荷分配合理，加工质量高，但制造成本也高。梯形螺纹丝锥常采用不等径设计。四、新型结构

为了提高丝锥的切削效率、改善容屑和排屑状况，减少崩齿和折断，现代丝锥有多种新型结构。

螺尖丝锥：切削部分磨有斜槽，形成负的刃倾角(见刀具)，切削时切屑向前排出，适于加工通孔。

螺旋槽丝锥：容屑槽为螺旋形，在加工盲孔右旋螺纹时，丝锥要制出右螺旋容屑槽，使切屑向前排出，不刮伤螺纹。无槽挤压丝锥：靠挤压孔壁时金属的塑性变形形成螺纹，主要用于加工铝合金、铜等塑性材料，也可加工低碳钢和不锈钢。丝锥前端的挤压锥部是锥形螺纹。为了减少摩擦、降低挤压力，丝锥断面做成多边形。挤压丝锥强度高，特别适于加工直径在6毫米以下的小规格螺孔。跳牙丝锥：沿刀齿螺旋线方向相间磨去一齿，因而增大了切屑厚度，有利于断屑和排屑，用于加工不锈钢等工件。

内排屑丝锥：切屑从丝锥的内孔中排出，用于加工大规格螺孔。

自动收缩丝锥：攻丝完毕后丝锥刀齿能自动向内收缩，以便快速退出。

拉削丝锥：是一把刀齿分布在螺旋线上的拉刀，常用于加工梯形和方牙螺纹。

硬质合金丝锥：主要用于加工铸铁和有色金属，切削效率和刀具寿命较高。五、相关知识

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。挤压丝锥

挤压丝锥是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，挤压丝锥挤压内螺纹是无屑加工工艺，特别适用于强度较低、塑性较好的铜合金和铝合金，也可用于不锈钢和低碳钢等硬度低、塑性大的材料攻丝，寿命长。用挤压丝锥挤出的螺纹表面光洁度高，螺纹的金属纤维不断裂，并在表面形成一层冷硬层，可提高螺纹的强度和耐磨性。它从根本上解决了攻丝的排屑困难问题，因无屑，更有利于螺纹的装配。多用途丝锥旋制器

一种用于攻制内螺纹和替代旋具的多用途丝锥旋器，包括夹持丝锥或其它工具头的夹头部分、传动部分及换挡部分，通过控制齿片的起落，达到换挡，使实用新型的多用途旋制器既可以顺时针旋转，又可逆时针旋转而轴套不连动，连续不间断地工作。因此不仅稳定性好，工作效率高，而且使用范围广，可在任意工作点工作。丝锥折断取出方法：一般是用一个小冲子慢慢的冲出来，或者把丝锥敲碎，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，或者用火焰把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。