

定制高速钢钢丝螺套丝锥，机用丝锥

产品名称	定制高速钢钢丝螺套丝锥，机用丝锥
公司名称	温岭市剑英工具厂
价格	7.00/件
规格参数	类型:丝锥 适用对象:机用 丝锥样式:螺旋槽
公司地址	温岭市城西街道吴岙村1-85号
联系电话	86 576 15167609785 15167609785

产品详情

类型	丝锥	适用对象	机用
丝锥样式	螺旋槽	功能	挤压
制式	英制	型号	公制
公称直径	5 (mm)	螺距	0.8 (mm)

材质：高速钢

规格：m5

公称直径：5

大径：6.04

螺距：0.8

总长：66

刃长：24.5

机用丝锥的使用效果主要取决于它的原始材质、热处理、槽型、精度、攻丝机、切削速及工件材质、工件硬度、操作员工的素质等，而目前五金市场上的机用丝锥牌号很多，因使用材质或加工工艺的不同，同规格的产品价格也相差很多，让购买者犹如雾里看花，不知买哪个为好，而一旦买来劣质产品，轻则会导致攻丝时工件报废，重则会影响交期。作为业内人士，建议你选用丝锥时，对丝锥的原始材质，热处理，槽型要特别留意，下面教你几个简单的方法：

1、外观初检：检查丝锥锥体有否有发黑、发黄或烧伤的痕迹，方部是否光洁，标志是否清晰等。

2、外观细查：看丝锥槽前端螺纹铲磨(倒角)是否均匀，切削槽刀口是否有快口，优质丝锥的前端螺纹呈正7字型，而劣质丝锥则会呈现倒7字或u字形。这样的丝锥在退出丝攻时会造成两次切削，易断裂而且影响螺纹的精度；

3、热处理情况检测：丝锥向空中呈抛物线（5米左右）平落下是否断裂，断说明脆性大；

4、敲断丝锥，如果断口是呈斜长型，且断口里的晶粒(金相组织)细结，说明热处理及材质是好的；若断口为平的或斜面很短，晶粒(金相组织)粗则说明热处理或材质不好。

主要参数与被加工螺孔相同的螺纹加工工具，用于切削或修整内螺纹。在加工小规格螺孔时，丝锥几乎是唯一的加工工具。丝锥常分为手用丝锥、机用丝锥、螺母丝锥（用于在螺母加工机床上切制螺纹）、板牙丝锥（用于切制和校正板牙螺纹）、管螺纹丝锥和锥形螺纹丝锥等

机用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。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。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。

温岭市剑英工具厂，前身浙江温岭仁远螺纹工具厂是专业生产“sjy”牌螺纹工具的专业厂家。本厂成立于1988年，二十二年来积累了丰富的专业生产经验，生产的主要产品有：各种机用丝锥和各种非标t型、锯齿形、英美制、圆柱管、加长型等丝攻产品以及各种规格的板牙、砂轮、铣刀、铰刀、钻头等产品，同时可根据客户的具体要求加工定制产品。温岭市剑英工具厂具有雄厚的技术力量，有着良好的信誉和质量保证。拥有螺纹磨、精密外圆磨、丝攻磨以及各种车床、铣床等全套设备和检查设备。本厂自成立以来，坚持以“质量为本，科技兴厂”的原则，依靠严格、科学的管理，以及对质量的高标准要求，使我厂的产品在用户心目中享有良好的声誉。温岭市剑英工具厂的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临温岭市剑英工具厂参观、指导和业务洽谈。