

高速钢（HSS）左梯型螺纹丝锥（Tr20×4），机用丝锥

产品名称	高速钢（HSS）左梯型螺纹丝锥（Tr20×4），机用丝锥
公司名称	温岭市剑英工具厂
价格	80.00/件
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 标准编号:JB/T
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

样品或现货	样品	是否标准件	标准件
标准编号	JB/T	品牌	SJY
型号	T型	材质	高速钢
螺纹刀具种类	丝锥	适用机床	磨床
规格	Tr20×4	是否进口	否
是否涂层	非涂层	加工范围	机床攻丝
是否库存	非库存	是否批发	批发

梯型螺纹丝锥是采用高速钢材料，其牙型经磨削加工而成。丝锥的公差带为h1、h2、h3三种。此丝锥的公差带为h2。可按单支组或不等经多支组供应。

标准：jb/t9989.1

材料：高速钢（hss）

规格：tr20×4

公称直径：20

螺距：4

柄径：14

刃长：116

总长度：170

梯形螺纹丝锥采用高速钢材料，其牙型经磨削加工而成，丝锥的公差为h、h1、h2三种。有左右旋之分，右旋螺纹不做标记，左旋螺纹在规格后加标记“L”。

该产品一般未涂层，也可按用户要求涂层。

以下是常见规格：

size	length	thread length	shank diameter	flute
tr8*1.5	60	32	6.3	3
tr10*2	80	50	7.1	3
tr12*3	115	75	8	4
tr14*3	115	75	10	4
tr16*4	170	116	11.2	4
tr18*4	170	116	12.5	4
tr20*4	170	116	14	4
tr22*5	250	175	16	4
tr24*5	250	175	18	4
tr26*5	250	175	20	4
tr28*5	250	175	22.4	4
tr30*6	300	194	22.4	4
tr32*6	300	194	25	4
tr34*6	300	194	25	4
tr36*6	300	194	28	4
tr38*7	360	248	28	4
tr40*7	360	248	31	4
tr42*7	360	248	31	4
tr44*7	360	248	35.5	4
tr46*8	400	272	35.5	4
tr48*8	400	272	35.5	4
tr50*8	400	272	40	4
tr52*8	400	272	40	4

丝锥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。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“jy”牌螺纹工具的专业厂家。本厂成立于1988年，近二十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。