

# 美标高速钢挤压丝锥（hss），机用丝锥

产品名称	美标高速钢挤压丝锥（hss），机用丝锥
公司名称	温岭市剑英工具厂
价格	25.00/件
规格参数	类型:丝锥 适用对象:机用 丝锥样式:直槽
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	直槽	功能	拉削
制式	公制	材质	高速钢
品牌	sjy	型号	挤压丝锥
尺寸	4-48NF（mm）	公称直径	2.54（mm）
螺距	0.125（mm）		

规格：4-48nf

标准：zsme/ansi b94

材质：hss

总长：1-7/8

刃长：9/16

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。在电子，塑料行业应用广泛。

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。

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。

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。

挤压丝锥设计更加稳固，减少了断裂的风险；无切屑

比常规的切削丝锥要快；挤压丝锥一般有更长的刀具寿命；一种型号的挤压丝锥可以加工不同的工件材料，而且通孔盲孔都可以加工；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。在电子，塑料行业应用广泛。

梯型螺纹丝锥是采用高速钢材料，其牙型经磨削加工而成。丝锥公差带为h1、h2、h3三种。可按单支或不等径多支组供应。机用丝锥选用高速钢材料制造，适用机械攻削碳素钢，铸钢，合金钢等高强度材料的螺孔。机用丝锥（英制）其牙型角为55°，选用高速钢制造，磨制螺纹牙型，适用于加工英制bsw、bsf的内螺纹。机用丝锥（美制）是统一制螺纹机用丝锥，其牙型角为60°，采用高速钢制造，磨制螺纹牙型。具有精度高，性能好，寿命长等特点。适用于加工统一制螺纹（un）的1b、2b、3b级通孔或不通孔内螺纹。

