

管用丝锥生产厂 宜宾管用丝锥 川业，钨钢刀具厂

产品名称	管用丝锥生产厂 宜宾管用丝锥 川业，钨钢刀具厂
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

钨钢丝攻的切削性能虽遭到其形状、被加工资料、热处理等的左右，但外表处理应改善性能的手段也有效，氮化处理对难切削材、高抗拉力钢、不锈钢、铸铁等，丝攻容易发生磨损的甚有作用，氮化法处理其外表润滑耐欠损性。

氧化处理此对容易产生融着的软粘资料作深孔螺纹加工有效，氧化处理是将工具於500~550 的水蒸气中加热30~60分钟，使工具外表上生成Fe₃O₄层，此是一种氧化处理法，其氧化皮膜的厚度在1~3μ的范围，此皮膜因是多孔质的缘故，能保持住切削油减少摩擦热，有防止丝攻外表融着的作用。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，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，为客户量身定做的钨钢铣刀、钻头、成型刀、异型数控刀片等产品，保证让您满意，欢迎来电咨询。

在加长丝攻结构方面，首先应提高刀具材料的刚性，管用丝锥生产厂，好的材料结合适当的刀具形式，才能发挥出较好的性能，可以根据需要选用直槽丝锥、跳牙丝锥及修正齿型角丝锥等多种形式。

加长丝攻的槽形对加工的影响，管用丝锥销售，丝锥容屑槽形状对切屑的形状有很大的影响，容屑槽应能保证切屑的顺利卷曲，并且有较大的容屑空间，对盲孔攻丝来说，这一点尤其重要。

东莞市川业五金有限公司拥有一支经验丰富的技术团队，宜宾管用丝锥，公司创立12年以来，不断探索新技术、新材料、新工艺在精密加工中的应用，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。

丝锥根据其形状分为：直槽丝锥、螺旋槽丝锥、内容屑丝锥、螺尖丝锥、挤压丝锥，其性能各有所长，机用丝锥就是用于加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即丝攻）。

机用丝锥只有一根，材料一般是高速钢，因为切削速度较高，尾部一般没有方榫，当然也有例外，使用的时候是通过机床进行切削的，手用丝锥一般有两根或者三根，分别叫一锥，二锥和三锥，通常只有两根，手用丝锥材料一般是合金工具钢或碳素工具钢，而且尾部有方榫。

东莞市川业五金有限公司2012年起不断引进德国的五轴联动数控磨削中心，美国的精密刀具测量仪，德国的五轴刀具测量仪，管用丝锥定做，配套使用德国、意大利等高品质的金刚石砂轮，欢迎大家来电洽谈业务，我们竭诚为您服务！

管用丝锥生产厂-宜宾管用丝锥-川业，钨钢刀具厂(查看)由东莞市川业五金有限公司提供。东莞市川业五金有限公司（www.tranya.com.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。川业——您可信赖的朋友，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，联系人：吴经理。