

高速钢板牙生产厂 江西高速钢板牙 川业，不锈钢加工刀具

产品名称	高速钢板牙生产厂 江西高速钢板牙 川业，不锈钢加工刀具
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

3/8-32UNEF-2A板牙要用来加工一种叫做信号分流器的东西，作用就是在这些分流口套出来牙，因为如果连接比较松动的话，很容易造成信号接触不良，做出来残次品，所以对牙纹的结合紧密度要求比较高，因为板牙在加工出来牙纹以后是需要进行电镀的，所以又需要对板牙的精度进行减小处理。

减小以后的板牙套出来的丝偏小几个丝，为电镀层的厚度留出来空间，在电镀以后符合KKS环规要求是这类板牙的统一要求，高速钢板牙品牌，但是3/8-32UNEF-2A板牙本身又分了很多种结构，固定式，可调式或者是连体式这三种，固定式的因为档次较低，很容易被冒充。

东莞市川业五金有限公司始终坚持高品质、好服务、快速度的经营方针，本着严谨的工作作风、诚信的服务宗旨，品牌经营、团结创新的工作理念，以满足客户需求为目标！为客户提供性能优良的产品，确保满足客户的需求。

板牙的内径和中径为切削部分，尤其是板牙内径要承受较大的切削力，因此必须具有一定的强度和切削能力，考虑到板牙切削出的螺钉与螺孔配台时应有一定的间隙，并考虑到磨损量，故设计板牙时，高速钢板牙厂，板牙的内径 $D_{板内}=0.55$ 毫米，M0.8的螺纹中径 $D_{中}=0.67$ 毫米，板牙的中径应为 $D_{板中}x=0.67$ 毫米，一般确定在0.66-0.67毫米。

在实际生产中，板牙由于中径磨损造成报废的情况很少，所以在设计时对中径的磨损量可考虑得小些，但如果中径过小，则螺纹的推压力就会增大，所以板牙的中径不宜设计过小，螺纹的外径是通过切削时，高速钢板牙生产厂，金属在板牙的挤压作用下塑性变形而得到。

东莞市川业五金有限公司精密数控刀具生产厂家，高硬度，高耐磨性，铝用铣刀，高品质，价格合理，种类齐全，定制生产，专业服务，品质保证，快速发货，值得信赖！

板牙在使用时，先在螺栓坯料的端部加工出45度的倒角，以防止在板牙的导向刃上产板生突然加载现象，同时要确保圆板牙或六角板牙垂直地切入螺栓坯料，尽可能减小螺栓坯料的直径，使用带刃倾角部分的板牙，这样可确保把切屑导出切削加工区域，采用正确的冷却液，并把足量的冷却液对准切削加工区域。

在调节开口板牙时，不得把板牙张开，张开的板牙在攻丝时会对工件产生刮擦而不是切削，均匀地转动调节螺钉，可把开口板牙闭合大约0.15mm，若压力只作用在板牙的一边，可能会使板牙损坏，钨钢板牙尺寸精准、而磨性强，可调式，江西高速钢板牙，令机台加工调试更方便，平均使用寿命80~130万次，提率，减少不良品，降低成本。

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，配套使用德国、意大利等高品质的金刚石砂轮，瑞士的磨削油，德国、瑞士、日本的钨钢材料，瑞士的涂层，旨在生产制造具有先进水平的高品质数控刀具。

高速钢板牙生产厂-江西高速钢板牙-川业，不锈钢加工刀具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）在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，川业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。