

筒装锥柄型丝攻夹头 套装丝攻夹头

产品名称	筒装锥柄型丝攻夹头 套装丝攻夹头
公司名称	温州市广通数控设备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:0827系列
公司地址	中国 浙江 温州市鹿城区 温州市鹿城区六虹桥路80—82号
联系电话	86 0577 88639356 13676574618

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	0827系列	品牌	劲鼎 夫中 仕杰
型号	丝攻夹头套装	材质	高速钢
规格	多款供选	适用机床	皆可
是否进口	是	硬度	多款
精度	0.001	锥度	多款
是否库存	库存	是否批发	批发

筒装锥柄丝攻夹头套装丝攻夹头快换伸缩扭力保护丝攻夹头快换攻丝夹头浮动快换攻丝夹头

丝锥是一种加工内螺纹的刀具，沿轴向开有沟槽。也叫螺丝攻。丝锥根据其形状分为直槽丝锥，螺旋槽丝锥和螺尖丝锥。直槽丝锥加工容易，精度略低，产量较大。一般用于普通车床，钻床及攻丝机的螺纹加工用，切削速度较慢。螺旋槽丝锥多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。螺尖丝锥前部有容屑槽，用于通孔的加工。现在的工具厂提供的丝锥大都是涂层丝锥，较未涂层丝锥的使用寿命和切削性能都有很大的提高。用途：供加工螺母或其他机件上的普通内螺纹用（即攻丝）。机用丝锥通常是指高速钢磨牙丝锥，适用于在机床上攻丝；手用丝锥是指碳素工具钢或合金工具钢滚牙（或切牙）丝锥，适用于手工攻丝。

螺旋槽丝锥

螺旋槽丝锥螺旋槽丝锥容屑槽是螺旋状的，根据旋向的不同分为左旋和右旋。左旋螺旋槽丝锥攻丝时切屑向下排，适合于通孔；右旋螺旋槽丝锥攻丝时切屑向上排出，适合于盲孔。特点：1可攻丝至盲孔的最下部 2切削不会残留 3吃入底孔容易 4有良好的切削性

挤压丝锥定义：丝锥螺纹部分无切削刃，依靠塑性变形方法在孔中挤压形成螺纹。所属学科：机械工程(一级学科)；刀具(二级学科)；刀具名称(三级学科)

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。

螺尖丝锥其他名称：刃倾角丝锥定义：切削锥为螺尖形的丝锥，用于加工通孔中的内螺纹。螺尖丝锥也称先端丝锥，适合通孔及深螺纹,使用强度高,寿命长,切削速度快,尺寸稳定,牙纹清晰(特别是细牙)。镀钛螺尖丝锥

直槽丝锥

基本组成材质：hss、含钴高速钢、硬质合金、m2,m35,m42,9341,4241,4341,9sicr,g15等。直槽丝锥基本用途直槽丝锥用途：一般用于普通车床，钻床及攻丝机的螺纹加工用，切削速度较慢。在高硬度的加工材料，易引起刀具磨损的材料，切削呈粉末状的材料以及攻丝深度短的通孔盲孔有很好的效果。

攻丝夹头

作用：攻丝夹头是多用夹具系列中一种用于夹持锥柄，直柄工具和夹持丝锥的多用机床附具，能用同一主体，通过更换不同套筒即可完成钻孔、列角、铰孔、粗铣和攻丝等多道加工需要。本品具有攻丝过载保护功能，避免丝锥断裂。适用于车床、钻床、铣床、镗床上作业，快捷、方便。

攻丝夹头组成部分：1.锥柄 2.莫氏套筒 3.连接杆 4.7种丝锥套

使用方法和保养：

- 1.安装时先将夹头锥体和机床主轴擦洗干净，然后将本体锥体安装在主轴上，用橡胶锤或木锤轻击本体端面，以保证紧密、牢固或用接杆拉紧。
- 2.根据加工需要选择相应套筒擦洗干净，放入主体内孔，轻推主体滑帽，使套筒四方置入主体内四方孔中，再把相应刀具装夹在套筒上装夹完毕，即可加工使用。
- 3.如用攻丝功能，切记先把螺帽松开，加工时根据丝锥不同扭矩大小的需要，旋紧螺帽（螺帽不易过紧），使丝锥不滑动即可。
- 4.丝锥放入丝锥套筒时，应注意把四方柄置入筒夹内四方孔中，以增加扭矩。
- 5.轻推滑帽，即可先卸下套筒（或更换），使用完毕，清洗防锈、主体、筒夹

温州广通数控设备有限公司，专业生产销售各类数控加工中心，数控车床，数控铣床，各类丝锥，及其它各种机床零件、配件。联系人 黄经理电话0577-88639356手机 13676574618qq：928048162
768976779<http://huang118353.cn.alibaba.com/>

注：网上价格仅供参考,价格随具体规格、原材料成本、订购数量变化而变化。本公司接受各型非标定制，如有意向,请直接咨询。

