

UN美制内螺纹铣刀外螺纹刀钢用铝用60度牙型角

产品名称	UN美制内螺纹铣刀外螺纹刀钢用铝用60度牙型角
公司名称	常州振金刀具有限公司
价格	119.00/支
规格参数	螺距P:8-9-10..28-32-36 刃径D:3-3.5-4..10-12-1 总长L:50-60-75-90
公司地址	新北区西夏墅灵山中路58号
联系电话	0519-89868989 18661238989

产品详情

与攻丝相比，在工具钢、不锈钢及高温合金等一些材料中铣削螺纹具有一定的优势。因为在攻丝时，丝锥完全与工件啮合，这会导致大量热量，因为丝锥的切削刃无法冷却，冷却剂也很难到达，在航空航天和石油天然气等领域的高温合金攻丝时，这个问题更明显，因为这些材料抵抗热量而不是吸收热量，结果在攻丝过程中产生的所有热量都被导入在刀具上。

同时与压力相结合，就可能导致丝锥过早磨损，甚至在孔中折断，这就需要耗费时间返工或导致工件报废，考虑到螺纹加工通常是最后一道工序，一旦报废就会有很大的经济损失，这些因素使螺纹取消变得更具吸引力，尤其是加工昂贵工件材料时，就算螺纹铣刀比丝锥的成本更高，我们也都会选择。

在螺纹铣削过程中，切削刃有机会冷却，因为他们不是一直在切削中，而且冷却液更容易到达。同时铣刀逆时针旋转，使其能够执行顺铣，因为在加工右旋螺纹时，它以顺时针运动向下螺旋移动到孔中；使用顺时针铣削时，刀具的切削刃会产生“从厚到薄”的切削，这将更有效的排屑，减小切削对螺纹的影响。