

微型深孔内螺纹铣刀60度牙尖牙型角单牙高硬系列

产品名称	微型深孔内螺纹铣刀60度牙尖牙型角单牙高硬系列
公司名称	常州振金刀具有限公司
价格	69.00/支
规格参数	螺距P:0.25-0.30-0.35.. 柄径d:4-6-8-10-12-14-1 总长L:50-60-75-80-90
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

整体硬质合金螺纹铣刀，原材一般就是硬质合金，加工线速度可达80~200m/min，而高速钢丝锥的加工线速度仅为10~30m/min，因此说螺纹铣刀适合高速切削，加工螺纹的表面光洁度也自然更好。

螺纹精度的要求还是比较高的，通常都用通止规检测，常见影响通止规的现象，一般都是牙距跟牙根的开口宽度。

正常情况，齿深不影响通止规检测，螺纹实际铣削时，调整铣刀走圆的半径，似乎只影响通规不影响止规，也就是说大径小径的细微改变只影响通规，不影响止规，那么我们检测时，也就心中有数了。

顺便说说关于容易断刀的问题，造成的因素是多方面的，比如：选刀是否合理、刀具材质、匹配参数；以及装夹是否牢固、准确、底孔尺寸是否正确等。毕竟，微型深孔刀具相对细小脆弱，从选择到使用，都要用心考虑，避免杀鸡用牛刀，也避免小马拉大车。

更多只是可与我们进一步交流，一起学习、提高。