

医疗器械专用螺旋铣刀---锥度螺纹铣刀（骨板专用）

产品名称	医疗器械专用螺旋铣刀---锥度螺纹铣刀（骨板专用）
公司名称	上海美先堡机械技术发展有限公司
价格	480.00/件
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件 品牌:田野井
公司地址	上海市虹口区场中路7号14幢302室
联系电话	021-55801121 13816052307

产品详情

样品或现货
品牌
材质
适用机床
是否进口
加工范围
是否批发

样品
田野井
硬质合金
组合机床
是
不锈钢，钛合金
批发

是否标准件
型号
螺纹刀具种类
规格
是否涂层
是否库存

标准件
P=0.4
螺纹铣刀
P=0.4
涂层
库存

接骨板专用螺纹铣刀

螺距：0.4 /0.5 /0.6 /1 /

材料：整体合金

被加工材料：不锈钢，钛合金

单边度数：10度

螺纹铣刀是螺纹加工工具中的一种。用螺纹铣刀加工螺纹的方法称为螺纹铣削。

一、螺纹铣削与传统的螺纹加工方法比较 传统的螺纹加工方法主要为采用螺纹车刀车削螺纹或采用丝锥、板牙手工攻丝及套扣。随着数控加工技术的发展，尤其是三轴联动数控加工系统的出现，使更先进的螺纹加工方式——螺纹的数控铣削得以实现。螺纹铣削加工与传统螺纹加工方式相比，在加工精度、加工效率方面具有极大优势，且加工时不受螺纹结构和螺纹旋向的限制，如一把螺纹铣刀可加工多种不同旋向的内、外螺纹。对于不允许有过渡扣或退刀槽结构的螺纹，采用传统的车削方法或丝锥、板牙很难加工，但采用数控铣削却十分容易实现。此外，螺纹铣刀的耐用度是丝锥的十多倍甚至数十倍，而且在数控铣削螺纹过程中，对螺纹直径尺寸的调整极为方便，这是采用丝锥、板牙难以做到的。由于螺纹铣削加工的诸多优势，目前发达国家的大批量螺纹生产已较广泛地采用了铣削工艺。

二、螺纹铣削的原理和优点：

原理：螺纹铣削是在三轴联动的机床（加工中心）完成的。

在x、y轴走g03/g02一圈时，z轴同步移动一个螺距p的量。

优点：

- 1、加工精度、加工效率大大提高；
- 2、不受螺纹结构（外螺纹/内螺纹）和旋向（左旋/右旋）的限制；
- 3、螺纹铣刀的耐用度是普通丝锥的十多倍甚至数十倍；
- 4、在数控铣削螺纹过程中，对螺纹直径尺寸的调整极为方便；
- 5、能高精度地加工深螺纹，大螺纹，大螺距螺纹；
- 6、同一螺距的螺纹铣刀可加工不同直径的螺纹。

三、螺纹铣刀的分类

- 1、整体式螺纹铣刀，适用于钢、铸铁和有色金属材料的中小直径螺纹铣削，切削平稳，耐用度高。
- 2、机夹螺纹铣刀及刀片，其特点是刀片易于制造，价格较低，有的螺纹刀片可双面切削，但抗冲击性能较整体螺纹铣刀稍差。因此，该刀具常推荐用于加工铝合金材料。
- 3、焊接式螺纹铣刀，用于加工深孔或者特别工件，把螺纹铣刀刀头焊于另一工具之上的diy式螺纹铣刀。该刀强度、挠性差，其安全系数视工件材料与螺纹铣刀制作者技术