

# 起级管微细金属管件 不锈钢毛细管规格 珠海不锈钢毛细管

产品名称	起级管微细金属管件 不锈钢毛细管规格 珠海不锈钢毛细管
公司名称	深圳市英菲尼奥科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明街道将石大围沙河工业区B2-10栋
联系电话	13714788980

## 产品详情

### 滚花铜螺母定义解析

采用压花轮压网纹花(滚网纹花)，中间开槽.铣槽后螺纹仍保证6H精度.这一款滚花铜螺母应用于电动工具内，与其它滚花铜螺母不一样，这一款滚花铜螺母的菱形花纹位于产品中间段，不锈钢毛细管制作，菱形网纹滚花轮沿大外圆台阶面滚压出菱形花。

滚花铜螺母主要用于注塑、五金弹簧、异型弹簧、工艺礼品弹簧、弹簧天线、钥匙圈、磷铜弹簧数控自动车床车削件（铜车件、铁车件、铝车件）、五金冲压件、电子五金件、铁轴、单花轴、多花轴、铁销、非标螺杆螺母、连接件、紧固件、线成型（金属线名片夹、模型飞机起落架、S钩、R型插销、三角扣、D型扣）等五金制品，属于铜螺母系列。

### 滚花标准

#### 关于滚花

目前滚花的图纸标注按国标规定，是正确的。但市场销售的刀具大都用P值表示，经向供应商核实，珠海不锈钢毛细管，滚花刀具有如下系列：P=0.4、0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.5、1.6、1.8、2.0 现规定图纸标注的模数m值与刀具对应关系按下表执行，不锈钢毛细管规格，请知悉。同时建议工程师设计中按推荐的外径值选用模数。另：不锈钢、POM等不建议用网纹滚花。

#### 滚花的技术要点

1.滚花刀装夹在车床刀架上，滚花刀的装刀(滚轮)中心与工件回转中心等高。

2.在滚花刀开始滚压时，挤压力要大且猛一些，使工件圆周上一开始就形成较深的花纹，这样就不易产生乱纹。

3.为了减小滚花开始时的背向力，可以使滚轮表面宽度的 $1/3\sim 1/2$ 与工件表面接触，使滚花刀容易切入工件表面。停车检查花纹符合要求后，316不锈钢毛细管，即可纵向机动进给。反复滚压 $1\sim 3$ 次，直至花纹凸出达到要求为止。

4.滚花时，应选低的切削速度，一般为 $5\sim 10\text{m}/\text{min}$ 。纵向进给量选择大些，一般为 $0.3\sim 0.6\text{mm}/\text{r}$ 。

5.滚花时，应充分浇注切削液以润滑滚轮并防止滚轮发热损坏，并应经常清除滚压产生的碎屑。

6.滚花时的背向力很大，所用车床的刚度应较高，工件必须装夹牢靠。

起级管微细金属管件(图)-不锈钢毛细管规格-珠海不锈钢毛细管由深圳市英菲尼奥科技有限公司提供。深圳市英菲尼奥科技有限公司 ([www.sinowares.com](http://www.sinowares.com)) 是广东深圳,金属线、管、板制造设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在英菲尼奥领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创英菲尼奥更加美好的未来。