

# 昂迈工具 内旋风螺纹铣刀盘6 铣刀

产品名称	昂迈工具 内旋风螺纹铣刀盘6 铣刀
公司名称	常州昂迈工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市西夏墅镇翠屏湖路19号13栋
联系电话	18606205012

## 产品详情

### 旋风铣铣螺杆技术是什么？

丝杠加工原来采用车削加工，工艺路线为：冷拔 滚花 车螺纹 校正 钻孔 切断 倒角，不仅效率低、本钱高，且由于小圆钢刚度低，车削、滚花时易变形，小号螺轮不能生产，为此我们设计了旋风铣削丝杠设备，铣刀，不仅将转速由经验认定的1000r/min左右提升至2000r/min以上而且将铣丝滚花一次完成。其工艺路线变为：冷拔 滚花、铣丝 校正 钻孔、切断 倒角。固然旋风铣削使小径工件有较大变形（大径件变形较小），但校正也轻易。

改进后的工艺具有如下特点：

- 1.表面粗糙度值减小
- 2.由切削力引起的振动减少
- 3.小径工件螺距累积误差有一定增加

### 旋风铣刀发明内容

本实用新型的目的是提供一种刀片切削刃磨损后可迅速更换且不用重新对刀的旋风铣刀。

该旋风铣刀，包括刀盘、设置在刀盘周向的一个或多个刀片，刀片与刀盘成拆卸连接。当刀片磨损或损坏时，取下更换同样的刀片即可继续工作，不用重新对刀。

作为改进，刀片具有两个或两个以上均布在刀片周向的切削刃；刀片通过穿过刀片轴线的连接装置与刀

盘成拆卸连接。刀片具有多个切削刃，在一个切削刃磨损或损坏时，绕刀片轴线旋转该刀片即可更换另一切削刃继续工作，同时，由于两个或两个以上均布在切削刃刀片周向，内孔螺纹旋风铣刀片，刀片绕刀片轴线旋转后，不用重新对刀。

作为改进，刀片具有与切削刃数量相同的、均布在刀片周向的定位面；在刀盘上设置用于放置刀片的凹部(刀片固定位置)，固定位置的内侧具有分别与刀片的定位面接触的支撑面；固定位置的底面与刀片一端面接触。支撑面与定位面接触，刀片受到的切削力通过支撑面作用在刀盘上，保证了刀片的可靠工作；固定位置的底面和支撑面也对刀片起到定位作用。

旋风铣是通过安装在高速旋转刀盘上的硬质合金成型刀具，

工件上铣削出螺纹的螺纹加工方法。因其铣削速度快（速度达到400m/min），加工效果快，比传统的车削高几倍甚至几倍，十倍。加工过程中削飞如旋风铣而得名“旋风铣”。

螺纹加工原理：

对于螺纹加工的问题今天给大家分享一下，螺纹加工主要是采用螺纹车刀车削螺纹或采用的是丝杠，扳手工艺丝及套扣等方法。随着中国数控旋风铣加工技术的发展，旋风式内螺纹铣刀盘，使得更加先进的螺纹加工方式——螺纹的数控铣削得以实现。螺纹铣削加工主要采用数控撞，铣类机床或加工中心。对于小直径（<20mm）常用攻丝，套扣等方法来加工；对于材质硬度高，孔数较多的大型精度非标准内螺纹的加工，内旋风螺纹铣刀盘6，用这些传统的加工方法则比较困难。对于常州腾创牌的NC-120内螺纹旋风铣削加工方法，则很好地解决了用传统方法难以加工的大型精密内螺纹的加工问题。它可严格控制中经公差，减少或消除刀具切削时对牙型的干涉，大大提高了被加工螺纹的精度，并且加工。

加工原理和加工工艺方法：在数控镗铣类机床上加工大型内螺纹，可采用旋风铣削，其加工原理为：高速旋转的成型铣刀，其刀尖回转圆始终与内螺纹外径处于内接状态，与此同时，刀具绕工件孔轴线作螺旋运动，此时60度成型刀把与刀尖干涉的金属切除，在工件孔壁上就切出螺纹槽。螺旋运动由数控机床的螺旋插补功能来实现。为防止加工到孔底部时，切削与刀具的干扰阻挤和加工部位被切削遮盖，旋风铣削采用从孔底向外加工的走刀方向。

昂迈工具(图)-内旋风螺纹铣刀盘6-铣刀由常州昂迈工具有限公司提供。常州昂迈工具有限公司（[www.onmy-tools.com](http://www.onmy-tools.com)）在刀具、夹具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，昂迈工具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：黄明政。