

螺纹铣刀 非标螺纹铣定做 npt螺纹铣刀

产品名称	螺纹铣刀 非标螺纹铣定做 npt螺纹铣刀
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

- 1、假设买不到断丝取出器，就用大一点的钻头继续扩孔，在孔径靠近螺丝时，螺纹旋风铣刀片，有些丝会吃不住劲坠落下来了，除去余下的丝牙，然后用丝锥从头修整就行。
- 2、假设螺丝断丝有显露来，或断螺丝处要求不严厉，还有用手锯可以锯着，可以锯条缝，内外螺纹铣刀，连外壳也锯，然后用平口螺丝刀卸下来。
- 3、假设断丝显露必定长度在外面，并且机械资料熔点又不太低，可用电焊在螺丝上面焊一个加长T型杆，这样就能从焊接的杆轻易拧出。
- 4、假设螺丝生锈十分严峻，用上面的方法欠好处理的，主张用火烤红后加进一点润滑油，再用以上相应的方法处理。

丝锥断在工件里，怎么办

- 1、将断丝锥的螺纹孔焊平，再磨平，从头钻孔，尽管很难但是逐渐可以钻进去(假设那个螺纹孔可以换方位的话，从头钻孔攻丝的时分，主张仍是换到原螺纹孔周围)。
- 2、在断丝锥处，断面上凿个一字槽，用螺丝刀反向拧起(那个一字槽很难凿出来的，假设丝锥直径小的话就更难了)。
- 3、把断丝锥的螺纹孔钻大，然后镶嵌一个钢丝螺套或销钉什么的，再焊接，磨平，从头钻孔攻丝，可以做到与本来大小一样(这种方法尽管费事，但是很有用，丝锥标准多少都无所谓)。
- 4、用电脉冲打掉，电火花或线切割都行，伤了孔可以扩孔加钢丝螺套(此法更简洁，至于同轴度暂时就不要考虑了，除非你的那个螺纹孔同轴度直接影响设备的质量)。

此外，攻螺纹时切削液的渗透性能很重要，npt螺纹铣刀，切削液能否及时渗透到刀刃上，对丝锥的耐用

度影响很大，切削液的渗透性与粘度有关，更多数控编程知识关注微信公众号（数控编程教学），粘度小的油渗透性较好的SCC618切削液。盲孔攻螺纹时切削液很难进入孔中，螺纹铣刀，这时采用粘度大，附着力强的切削液效果反而更好攻牙油NC300。综上所述，在选择切削液时，与产品的材质，机工工艺，设备等有关。综合各方面的因素选择合适的切削液。 螺纹铣刀-非标螺纹铣定做-npt螺纹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）有实力，信誉好，在江苏常州的刀具、夹具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进昂迈工具和您携手步入辉煌，共创美好未来！