

螺纹铣刀特点 螺纹铣刀 非标螺纹铣定做

产品名称	螺纹铣刀特点 螺纹铣刀 非标螺纹铣定做
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

机床没有到达丝锥的精度要求

底孔孔径偏小

例如，加工黑色金属资料M5×0.5螺纹时，用切削丝锥应该用挑选直径4.5mm钻头打底孔，假如误用了4.2mm钻头来打底孔，攻丝时丝锥所需切削的部分必定增大，进而使丝锥折断。主张根据丝锥的种类及攻件材质的不同挑选正确的底孔直径，假如没有完全符合的钻头能够挑选大一级的。

机床没有到达丝锥的精度要求

机床和夹持体也是十分重要的，尤其关于高质量的丝锥，只要必定精度的机床和夹持体才能发挥出丝锥的功能。常见的就是同心度不行。攻丝开端时，丝锥起步定位不正确，即主轴轴线与底孔的中心线不同心，螺纹铣刀，在攻丝过程中扭矩过大，这是丝锥折断的主要原因。

怎么合理运用硬质合金丝锥？

硬质合金是由难熔金属的硬质化合物和粘结金属通过粉末冶金工艺制成的一种合金材料。

硬质合金具有硬度高、耐磨、强度和韧性较好、耐热、耐腐蚀等一系列功能，特别是它的高硬度和耐磨性，即使在500 的温度下也基本坚持不变，在1000 时仍有很高的硬度。

硬质合金广泛用作刀具材料，如车刀、铣刀、刨刀、钻头、镗刀等，用于切削铸铁、有色金属、塑料、化纤、石墨、玻璃、石材和普通钢材，也可以用来切削耐热钢、不锈钢、高锰钢、东西钢等难加工的材料。

对机床的基本要求

机床的主轴跳动小于0.005mm，工作平稳。

装刀精度的要求

丝锥装在东西体系上后，对机床主轴的跳动小于0.02mm。

攻丝前螺纹底孔要求

待攻丝的螺纹底孔位置度小于0.04MM，孔口倒角为 $(0.3 \sim 2) \times 45^\circ$ ，与螺纹公称直径近似成比例。

丝锥几何结构选用

被加工孔为通孔时，可选择左螺旋槽或直槽丝锥；

被加工孔为盲孔时，应选择右螺旋槽。

当定制盲孔丝锥时，应提供不完整螺纹的长度，螺纹铣刀外螺纹，螺纹底孔的前端面距不完整螺纹前端的距离尽可能加大。

工具系统的要求

应选用刚性东西体系，防止选用起浮连接，以防丝锥崩刃。

对切削液的选择

切削液引荐选用油性切削液，若不具备条件，水溶性切削液（乳化液）也可运用。

切削速度的选用

A 无内冷，无涂层丝锥

攻灰口铸铁螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(20\sim 25)\text{m}/\text{min}$

攻铝合金螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(24\sim 30)\text{m}/\text{min}$

B 内冷，无涂层丝锥

攻灰口铸铁螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(23\sim 29)\text{m}/\text{min}$

攻铝合金螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(28\sim 35)\text{m}/\text{min}$

C 内冷，螺纹铣刀特点，涂层丝锥

攻灰口铸铁螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(30\sim 38)\text{m}/\text{min}$

攻铝合金螺孔，引荐丝锥的切削速度 $v=(36\sim 45)\text{m}/\text{min}$

螺纹的切削液的选择：

切削螺纹时，刀具与切削材料成楔形接触，刀刃三面被切削材料所包围，切削力矩大排屑较困难，热量不能及时由切削带走，刀具容易磨损，内外螺纹铣刀，切削碎片挤塞并且容易产生振动。尤其车螺纹和攻螺纹时切削条件更苛刻，有时会出现崩刃和断丝锥，要求切削液同时具备较低的摩擦系数和较高的极压性，以减少刀具的摩擦阻力和延具使用寿命，一般应选用同时含有油性剂和极压剂的复合切削液SCC760。

此外，攻螺纹时切削液的渗透性能很重要，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，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，机加工工艺，设备等有关。综合各方面的因素选择合适的切削液。

螺纹铣刀特点-螺纹铣刀-非标螺纹铣定做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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。昂迈工具——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省常州市西夏墅镇翠屏湖路19号13栋，联系人：黄明政。