

螺纹铣刀选型 螺纹铣刀 昂迈工具

产品名称	螺纹铣刀选型 螺纹铣刀 昂迈工具
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

前几天看到一个介绍中国制造2025视频时，在拧螺丝时都按作业指导书操作，拧一颗螺丝时先拧三圈再退半圈，螺丝为了防止松动，是应该拧紧才对啊，为什么还要每次退半圈，还有我们用丝锥在手动攻丝时也会传一圈回四分之一圈，三牙螺纹铣刀，为什么嘞？

这是因为螺丝拧紧后处于变形中，尤其是在高温或震动情况下，长期这样持续压力就会发生变形，螺丝变形后强度会大幅下降或者失效，退回半圈是让螺丝弹性恢复一些，使螺丝在各种压力或环境变化下不会变形，让螺丝能承受高强度压力。

挑选螺纹的制式

挑选螺纹的制式

现在常见的一般螺纹有三种制式：公制，英制，铣牙螺纹铣刀，一致制（也称美制）。公制是以毫米为单位，齿形角60度的螺纹。金属加工微信，内容不错，值得重视。例如：M8X1-6H表明直径8毫米的公制细牙螺纹，螺距1毫米，螺纹铣刀，6H的内螺纹公役带。

英制是以英寸为单位，齿形角55度的螺纹。例如：BSW 1/4-20表明直径1/4英寸，粗牙螺距每英寸20牙，这种螺纹现在已很少运用。

另一致制是以英寸为单位，齿形角60度的螺纹。直径小于1/4英寸，常用编号表明，由0号至12号别离表明0.06英寸至1/4英寸的直径规格。美国现在主要运用的仍是一致制螺纹。

挑选丝锥的品种

咱们经常运用的是：直槽丝锥、螺旋槽丝锥、螺尖丝锥、揉捏丝锥，其功能各有所长。

特殊工件材料的攻丝

工件材料的可加工性是攻丝难易的关键，螺纹铣刀选型，针对材料的性能，改变丝锥切削部分的几何形状，特别是它的前角和下凹量前面的下凹程度是非常重要的。

加工高强度的工件材料

对于高强度的工件材料，丝锥的前角和下凹量通常较小，增加切削刃强度。长屑材料需要较大的前角和下凹量，以便卷屑和断屑。加工较硬的工件材料需要较大的后角，以减小摩擦和充分冷切削刃。

螺纹铣刀选型-螺纹铣刀-昂迈工具(查看)由常州昂迈工具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。常州昂迈工具有限公司 (www.onmy-tools.com) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!