

	P N/mm ²
140560	<850
140580	<850



工件准备:
在滚压工件上生成一个预加工直径- ϕ 。由于滚压材质指导值不同，需要放大0.01mm直到螺纹完全成形。放大尺寸超过0.01mm会导致工件损坏。

滚压速度:
我们推荐速度从20至50 m/min。有色金属速度设定至上限，高速钢速度设定在中间值，难加工的刚速度设定至下限Buntme-使用切削油

滚压材料
JBO-螺纹滚压板牙适合加工伸缩性至少8%且抗拉强度900 N/mm²的冷型材料
工件具有15°至20°的倒棱，易于滚压板牙加工。倒棱和预设定直径- ϕ 必须无跳动转动。



140560 (RS)



140580 (RSV)

140560 JBO, 不可调节

螺纹	140560 (RG 1471)	Ø3高度mm	P	工件直径-Ø mm
M1,6	○	12×6	0,35	1,31
M1,7	○	12×6	0,35	1,42
M1,8	○	12×6	0,35	1,52
M2	○	12×6	0,40	1,67
M2,2	○	12/16×8	0,45	1,84
M2,3	○	12×6	0,40	1,98
M2,5	○	12/16×8	0,45	2,13

螺纹	140560 (RG 1471)	Ø3高度mm	P	工件直径-Ø mm
M2,6	○	12/16×8	0,45	2,25
M3	○	21,5/23×11	0,50	2,60
M3,5	○	21,5/23×11	0,60	3,03
M4	●	21,5/23×11	0,70	3,46
M4,5	○	25×13	0,75	3,93
M5	○	25×13	0,80	4,39
M6	○	29,5/30×16	1,00	5,25

140580 JBO, 可调节

螺纹	140580 (RG 1471)	Ø3高度mm	P	工件直径-Ø mm
M1,6	○	14×6	0,35	1,31
M1,7	○	14×6	0,35	1,42
M1,8	○	14×6	0,35	1,52
M2	○	14×6	0,40	1,67
M2,2	○	16×8	0,45	1,84
M2,3	○	14×6	0,40	1,98
M2,5	○	16×8	0,45	2,13

螺纹	140580 (RG 1471)	Ø3高度mm	P	工件直径-Ø mm
M2,6	○	16×8	0,45	2,25
M3	○	25×11	0,50	2,60
M3,5	○	25×11	0,60	3,03
M4	○	25×11	0,70	3,46
M4,5	○	26,7×13	0,75	3,93
M5	○	26,7×13	0,80	4,39
M6	○	31,75×16	1,00	5,25