

# 汉江/哈一工剃前滚刀，可镀钛/非标可订

产品名称	汉江/哈一工剃前滚刀，可镀钛/非标可订
公司名称	赵福平(个体经营)
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 浙江 温岭市 温峤镇上街村温岭街
联系电话	86 0576 86989512 13606729039

## 产品详情

特价批发汉江哈一工齿轮滚刀.插齿刀.拉刀全系列

非标订做，快速低价。可代加工镀钛，加工费另外收取

剃前滚刀

蜗轮滚刀主要加工蜗轮，加工方法跟齿轮滚刀原理差不多，不同的是蜗轮滚刀加工蜗轮时候是不搬螺旋升角的，齿轮滚刀是搬螺旋升角的。由于加工蜗杆不搬动螺旋升角，螺旋大的蜗轮滚刀加工时后角容易碰到。所以加工的时候会很难，生产也比齿轮滚刀难的多。

蜗轮滚刀主要参数要求《模数，压力角，分度圆，螺旋升角，头数，旋向》主要分为3种类型，1 啊基米德，2 法向直阔，3 渐开线。生产跟齿轮滚刀不同的是1 有分度圆要求，2 齿形跟齿轮滚刀有区别，3

由于加工蜗轮不搬动螺旋升角所以齿距也不一样，齿轮滚刀的法向齿距刚好等于蜗轮滚刀的轴向齿距。

滚刀是刀齿沿圆柱或圆锥作螺旋线排列的齿轮加工刀具，用于按展成法加工圆柱齿轮、蜗轮和其他圆柱形带齿的工件(见齿轮加工、齿轮)。根据用途的不同，滚刀分为齿轮滚刀、蜗轮滚刀、非渐开线展成滚刀和定装滚刀等。

齿轮滚刀常用的加工外啮合直齿和斜齿圆柱齿轮的刀具。加工时，滚刀相当于一个螺旋角很大的螺旋齿轮，其齿数即为滚刀的头数，工件相当于另一个螺旋齿轮，彼此按照一对螺旋齿轮作空间啮合，以固定的速比旋转，由依次切削的各相邻位置的刀齿齿形包络成齿轮的齿形。常用的滚刀大多是单头(见螺纹)的，在大量生产中，为了提高精度和光洁度也常采用多头滚刀。

单头滚刀转一转，齿轮绕本身轴线转过一个齿；多头滚刀转一转，齿轮转过的齿数与滚刀头数相等。蜗轮滚刀的滚刀在螺旋升角小于 $5^\circ$ 时，常制成直容屑槽，便于制造和刃磨；螺旋升角大的滚刀常制成螺旋容屑槽，以免刀齿的一侧刃以大负前角(见刀具)切削的不利情况。

用高速钢制造的中小模数齿轮滚刀一般采用整体结构。模数在10毫米以上的滚刀，为了节约高速钢、避免锻造困难和改善金相组织，常采用镶片结构(图1 齿轮滚刀)。镶片滚刀的结构形式很多，常用的为镶齿条结构，即刀齿部分用高速钢制成齿条状，热处理后紧固在刀体上。

用硬质合金制造滚刀，可以显著提高切削速度和切齿效率。整体硬质合金滚刀已在钟表和仪器制造工业中广泛地用于加工各种小模数齿轮。中等模数的整体和镶片硬质合金滚刀已用于加工铸铁和胶木齿轮。

国家把滚刀的精度等级分为aa级、a级和b级。一般国标滚刀采用aa级。

部标跟企标采用a级。链轮滚刀要求精度不高，一般采用b级。为了加工特别精密的齿轮，有的国家还有aa级滚刀。

切齿过程中，滚刀的制造误差主要影响齿轮的齿形误差和基节偏差。剃齿前加工齿轮齿形用的滚刀称为剃前滚刀。剃前滚刀的齿形，要按剃齿余量形式的要求制成特殊的形状(图2 剃前滚刀的齿形)。齿顶带凸角、齿根带倒角的滚刀齿形是一种较常用的留剃形式，它使被加工齿轮的齿根处有些挖根，齿顶处有些倒角，中间部分剃齿余量均匀。(见彩图 硬齿面齿轮的精加工刀具 硬质合金刮削滚刀、齿轮加工刀具 滚刀、插齿刀、剃齿刀)

蜗轮滚刀