NACHI/越剃齿刀

产品名称	NACHI/越剃齿刀
公司名称	上海标山经贸有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 加工定制:是 样品或现货:现货
公司地址	上海真南路5008号
联系电话	暂无

产品详情

nachi/不二越剃齿刀介绍

剃齿刀是像一种在齿轮齿槽部分具有许多细齿槽切刃结构的齿轮齿面精加工刀具。刀具与被切削物以一定的轴交叉角安装到齿轮剃齿机床上，通过撮合旋转产生的滑动作用对齿轮齿面进行精加工。其特点是1）精加工的时间短，2）可进行齿轮的齿形修正、齿向方向的休整。

根据剃齿方法解特点总的分为两类：

一）进给方式：

1）普通剃齿：属于四种剃齿方法中最常用的剃齿方法，能使齿轮的精加工面获得更好的加工精度。在此种方法中，齿轮的进给方向与其轴平行，该加工方式尤其齿面较宽齿轮的剃齿加工。

2）对角剃齿：该方法适用于比刀具宽度略宽的齿轮批量加工，齿轮的进给方向与其轴向成15º-35º角。加工时间普通剃齿方法短。

3）横向剃齿：该方法主要用于台肩齿轮的加工。齿轮与轴线成直角进给，可以利用刀具齿线上的凹入部位，加工出工件齿轮齿线上的凸面。刀具需要制成交错齿的形式。

二）径向剃齿：在四种加工方法中，该方法加工时间短，并可获得良好的齿形与表面加工精度，因此该法最适用于批量加工。没有横向方式的工作台进给，而是通过径向切入进行加工。作为切入式切削用刀具，达到了最适合的专用涉及要求，刀具需要制成交错齿的形式。

不二越剃齿刀模数从0.8-12.00对应齿数214-25，每种非标刀具的有效齿宽都可以通过模数、齿轮齿宽、交叉轴角、进刀角度参数可以算出。剃齿刀的再研磨精度是微米级精加工，因此需要较高的再研磨精度。由于刀齿齿槽跳动导致产生的齿形弯曲影响齿面的粗糙度，建议研磨后的齿槽跳动至少控制在20um以内。nachi/不二越的剃齿刀再研磨机床sg-300（nc123轴）采用精确的数控分度装置，齿槽跳动可控制在10um

以内。

本产品的建议零售价是￥2800.00，加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是非标准件，品牌是NACHI/不二越，型号是NACHI剃齿刀，材质是溶解高速钢，外形是其他，适用机床是不功能剃齿机，是否进口是是，是否涂层是非涂层，是否库存是非库存，是否批发是非批发