

模数1-25 头数1-6 蜗轮滚刀

产品名称	模数1-25 头数1-6 蜗轮滚刀
公司名称	蓬莱市盛达金刚石工具有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货: 是否标准件:非标准件 标准编号:ZBJ41023-90
公司地址	黄海路 3 2 号
联系电话	5617983 18906676266

产品详情

常用的蜗轮加工刀具。蜗轮滚刀基本蜗杆(见蜗杆传动)的类型和主要参数(模数、齿形角、分度圆直径、螺旋升角和螺纹头数等)应当与工作蜗杆相同,因此蜗轮滚刀常是专用的。当外径较大时,滚刀制成套装式;外径较小时将滚刀制成与心轴一体的带柄式结构。

相关知识

齿轮滚刀: 齿轮滚刀是按螺旋齿轮啮合原理加工直齿和斜齿圆柱齿轮的一种刀具。它相当于一个齿数很少,螺旋角很大的斜齿轮其外貌呈蜗杆状。按照加工性质分为:精切滚刀,粗切滚刀,剃前滚刀,刮前滚刀,挤前滚刀,和磨前滚刀。按结构分为:整体滚刀,焊接式滚刀,装配式滚刀。 切割原理: 齿轮滚刀是依照螺旋齿轮副啮合原理,用展成法切削齿轮的刀具,齿轮滚刀相当于小齿轮,被切齿轮相当于一个大齿轮,如图9 - 24所示。齿轮滚刀是一个螺旋角 θ 很大而螺纹头数很少(1~3个齿),齿很长,并能绕滚刀分度圆柱很多圈的螺旋齿轮,这样就象螺旋升角 α 很小的蜗杆了。为了形成刀刃,在蜗杆端面沿着轴线铣出几条容屑槽,以形成前面及前角;经铲齿和铲磨,形成后刀面及后角。

基本蜗杆: 齿轮滚刀的两侧刀刃是前面与侧铲表面的交线,它应当分布在蜗杆螺旋表面上,这个蜗杆称为滚刀的基本蜗杆。基本蜗杆有以下三种: 1. 渐开线蜗杆 渐开线蜗杆的螺纹齿侧面是渐开螺旋面,在与基圆柱相切的任意平面和渐开螺旋面的交线是一条直线,其端剖面是渐开线。渐开线蜗杆轴向剖面与渐开螺旋面的交线是曲线。用这种基本蜗杆制造的滚刀,没有齿形设计误差,切削的齿轮精度高。然而制造滚刀困难。 2. 阿基米德蜗杆 阿基米德蜗杆的螺纹齿侧面是阿基米德螺旋面。通过蜗杆轴线剖面与阿基米德蜗螺旋面的交线是直线,其它剖面都是曲线,其端剖面是阿基米德螺旋线。用这种基本蜗杆制成的滚刀,制造与检验滚刀齿形均比渐开线蜗杆简单和方便。但有微量的齿形误差。不过这种误差是在允许的范围之内,为此,生产中大多数精加工滚刀的基本蜗杆均用阿基米德蜗杆代替渐开线蜗杆。 3. 法向直廓蜗杆 法向直廓蜗杆法剖面内的齿形是直线,端剖面为延长渐开线。用这种基本蜗杆代替

渐开线基本蜗杆作滚刀，其齿形设计误差大，故一般作为大模数、多头和粗加工滚刀用。
公司根据厂家实际需要进行设计制作，加工工艺规范，质量检测严格，技术参数准确、可靠。7-15天供货。

本产品的样品或现货是样品，是否标准件是非标准件，标准编号是ZBJ41023-90，品牌是盛达，型号是阿基米德蜗杆、法向直廓蜗杆、渐开线蜗杆和圆弧圆柱蜗杆，滚刀类型是蜗轮滚刀，材质是高速钢，适用机床是滚齿机，精度等级是A级，是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是模数1-25，加工范围是蜗轮，是否库存是非库存，是否批发是批发