

# 哈一工 弧齿锥齿轮铣刀（新结构格里森 装配式）

产品名称	哈一工 弧齿锥齿轮铣刀（新结构格里森 装配式）
公司名称	广州市润赋贸易有限公司
价格	面议
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:标准件
公司地址	广州市荔湾区光复中路426号首层
联系电话	020-81841733 13533597965

## 产品详情

### 一、 型双面及三面粗切铣刀

用途： 型双面及三面粗切铣刀，用于粗加工螺旋伞齿轮的大、小轮、三面粗切铣刀适用刀尖距 $w > 2.0m$ 批量大的大齿轮加工。优点：在刀盘体和刀齿上没有紧刀螺孔，刀齿柄部窄，所以刀齿数目多，同时刀盘体硬度高刚性好，提高了切齿效率。刀齿是用t型块中的螺钉压紧，这种结构装卸刀十分方便，铣刀规格3.75 ~18，直径3.75 ~9 的粗切铣刀可用一个中心大螺钉将刀盘紧固在机床主轴上，它和卸刀板一起使用时，可迅速将刀盘从主轴上卸下来，避免了主轴和刀盘孔之间过分磨损，对5、6、7.5和9 的铣刀，除了可用中心螺钉紧刀外，还可用4个压紧螺钉（在配有柱形定位键的机床上，最好用这四个螺钉，在带有长方形键的机床上以及开刀刃机上和调刀仪上，最好使用中心螺钉），在10.5、12和14 铣刀上有4个压紧刀盘螺钉孔和2个卸刀顶丝，在16 和18 铣刀盘上，有6个压紧刀盘螺钉孔，并用中心螺钉和卸刀帽联用，可将刀盘从主轴上迅速卸下来。本铣刀有a、b两种形式的孔径，a型适用国产铣齿机，b型适用进口的格里森铣齿机或仿制机床上。

### 二、 型双面及三面粗切铣刀

用途： 型双面及三面粗切铣刀和 型用途一样，粗加工螺旋伞齿轮的大、小轮。特点：它是用拉紧螺钉4拉紧斜块3，并压向斜块2而把刀齿压紧在刀体槽内，所以夹紧牢靠，防止切削时刀齿从刀槽中甩出来，它和 型不同处是刀盘体上没有t型槽，因此，它比 型粗铣刀能装更多的刀齿，一般多4个齿，因而减少了单齿负荷，可采用较大的进给量，提高了切齿效率， 型粗铣刀采用淬硬的刀盘体，刚性好，它是用一个中心螺栓将刀盘紧固在机床主轴上，它和卸刀板6一起使用，可快速卸刀，从而减少了主轴和铣刀孔的磨损，当装卸刀齿时，只要松开螺栓4即可，不必取出垫片和斜块，所以卸刀齿十分方便。成套双面及三面粗切铣刀订货需注明下列内容：产品名称、公称直径、刀尖距、名义齿形角和刀号（或相应内、外工作齿型角）、齿数、旋向、全齿深、孔径型式。例：弧齿锥齿轮铣刀（三面粗切铣刀）9 w3.5 20° 7 ( w18° 45 n21° 15 ) z28左 wd14.2

a型孔。成套双面及三面粗切刀齿订货需注明下列内容：产品名称、公称直径、刀尖距、名义齿形角和刀号（或相应内、外工作角）、齿数、旋向、全齿深、类型。例：弧齿锥齿轮铣刀（双面粗切刀齿）9 w3 20° 12 ( w18° n20° ) z32左 wd14.2

型、 型、 型、 型、 型（加深）、 型（加深）、 型（特深）单面和双面精切铣刀

用途：用于精切螺旋伞齿轮的大、小轮，它们的结构相似见图3， 型铣刀结构同 型。优点：（1）刀

盘体经过特殊热处理，硬度高，刚性好，采用精密的微调螺钉、斜楔来调整刀齿的径向位置和齿形角的一致性，调刀精度高，齿形一致性可调到 $2.5\mu\sim 3\mu$ ，径向圆跳动可调到 $3\mu$ 以内，微调螺钉在刀槽中间，调刀稳定迅速，也可增加铣刀齿数。（2）在单面精切铣刀上有一个标准直槽，在双面精铣刀上有两个直槽，其底面平行于铣刀轴线。标准直槽不需调整斜楔和微调螺钉，直接放一个较厚的标准平垫片，标准刀齿放入此槽，并以标准刀齿为基准，调整其它刀齿的径向圆跳动与齿形一致性，这样可以保证铣刀在重磨使用和更换刀齿过程中，不会引起接触区的变化。12 以下的精切铣刀，也称为控制直径铣刀；大于12 的铣刀，对齿面接触区变化敏感性小，其刀槽全部为斜槽，即：标准刀槽，标准刀齿，调整斜楔和垫片与其它刀槽完全一样。（3）紧固刀齿用的紧刀螺钉，其中心线和端面成一定角度，刀齿上有和其垂直的平面，因此，紧刀时产生向下轴向和径向分力，使刀齿紧固在刀体上。（4）型、型铣刀锥孔大端周围开有环形槽，用一定扭力将铣刀安装在机床主轴上，使锥孔产生弹性变形，可使铣刀端面 and 主轴端面紧密接触，同时避免在装卸刀时主轴过分磨损。（5）9 以下铣刀用球面座中心螺钉将刀盘紧固在机床主轴上，保证刀盘和主轴对中、垂直，同卸刀板联合使用时能平稳、快速卸下刀盘。

型、型、型、型（加深）、型（加深）、型（特深）铣刀的区别：（1）型、型、型、型（加深）、型（加深）、型（特深）铣刀刀齿结构基本相同，主要区别在刀体上，型精铣刀只能用在y225、y228等国产机床上，型铣刀刀体锥孔大端尺寸和端面沉孔与这些机床主轴端部尺寸一致，型5 ~9 铣刀在机床主轴端面中心螺孔允许情况下，还可用一个m24中心螺钉紧固刀盘，卸刀时，用m24中心螺钉和刀盘体上的卸刀板一起使用，可迅速将刀盘卸下。12 以上的型精铣刀卸刀时，可用两个顶丝或中心螺钉与卸刀帽一起使用，将刀盘卸下。型单、双面精铣刀规格有：5、6、7.5、9、12、14、16、18、21、10.5、10 等多种。（2）型、型单双面精铣刀，适用于进口的116、118、122、26、28、641、645、614等型号格里森铣齿机或仿制的国产ya2150型机床上。型刀盘体与型刀盘体区别：锥孔大端直径不同，型12 以下铣刀，只用中心螺钉紧固刀盘，型铣刀用4个螺钉紧固刀盘。（3）型、型刀体区别：刀体基距相同，但同规格刀体，型比型外径大，刀槽深，适用于加高、加厚的刀齿。型铣刀规格有5、6、7.5、9、12 五种。型铣刀规格有5、6、7.5、9、12、14、16、18、21、10.5、10 等多种。（4）型、型精铣刀规格为16 ~18，除有标准切深铣刀外，还有加深型（加高加厚刀齿），加深型刀体和标准切深刀体相同，刀齿不同。（5）16 ~18 型精铣刀，除有标准切深、加深型外，还有特深型，其最大切深可达36mm，用于加工大模数的螺伞齿轮。型、型、型（加深）、型（加深）、型（特深）单面和双面精切铣刀订货时需注明下列内容：1、成套双面精切铣刀产品名称、公称直径、刀尖距、名义齿形角和刀号（或相应内、外工作面齿形角）、齿数、旋向、全齿深、类型。例：弧齿锥齿轮铣刀双面精切铣刀9 w3.5 20° 14 z20 右 wd14.3 型2、成套单面精切铣刀产品名称、公称直径、形成直径、工作齿形角、齿数、齿顶宽（或齿顶宽代号）、修缘高度和修缘量（或修缘代号）、旋向、全齿深、类型。例：弧齿锥齿轮铣刀单面外精切铣刀9 dn 212.25 w 14° 30 z20 b e 右 wd14.3 精3、成套双面精切铣刀刀齿

产品名称、公称直径、刀尖距、名义齿形角和刀号、齿数、旋向、全齿深。例：双面精切铣刀刀齿9 w3.5 20° 12 z20 右 wd14.34、成套单面精切铣刀刀齿 产品名称、公称直径、形成直径、工作齿形角、齿数、齿顶宽（或齿顶宽代号）、修缘高度和修缘量（或修缘代号）、旋向、全齿深。例：单面内精切铣刀刀齿9 dn 260.75 n 28° 30 z20 b 右 wd14.3

注：大于12 加深或特深单双面精铣刀订货时，需注明刀齿类型

例：16 型（加深）或18 型（特深）四、型全工序双面铣刀用途：型全工序双面铣刀分两个系列，一为英制系列，简称英制全工序铣刀；另为公制系列，简称公制全工序铣刀或型（螺旋运动法）公制双面铣刀。这种铣刀用在格里森102、106、122、641、645等铣齿机上，一次装夹，同时粗、精加工出大轮或小轮的凸凹两面。该刀盘的结构和一般型精铣刀基本相同，不同之处是用4个或6个螺钉将刀盘紧固在机床主轴上。

优点：（1）与奥列康铣刀相似，大、小轮加工只需2个刀盘，适合单件小批生产。（2）可在较宽的传动比范围内，选取节径、压力角、螺旋角和轴交角。（3）每一齿轮，从粗切到精切齿的凸凹两面，一次装夹就可加工完毕，生产效率高。（4）适用性广，用双螺旋法加工出来的小轮，可同成形法（formate）、双面法（spreadwode）或双螺旋法加工出的大轮配用，双螺旋法加工出的大轮也可同固定安装法切出的小轮配用。

英制全工序铣刀规格为：5、6、7.5、9、10.5、12、14、16。公制全工序铣刀规格为：100、125、160、200、250、320、400、500。型全工序双面铣刀订货时需注明下列内容：（一）英制系列1、成套双面铣刀

产品名称、公称直径、刀尖距、内外工作面齿形角、齿数、旋向、全齿深。例：英制全工序双面铣刀 12 w6.0 w14° n31° z30 左 wd19.0 1、成套双面铣刀刀齿

产品名称、公称直径、刀尖距、内外工作面齿形角、齿数、旋向、全齿深。

例：英制全工序双面铣刀刀齿 12 w6.0 w14° n31° z30 左 wd19.0 (二) 公制系列 1、

成套双面铣刀 产品名称、公称直径、齿数、刀号(内、外工作面齿形角)、刀尖距、旋向、全齿深。

例：公制全工序双面铣刀 250 z20 hl x39 w3.6 左 wd19.0 2、成套双面铣刀刀齿

产品名称、公称直径、齿数、刀号(内、外工作面齿形角)、刀尖距、旋向、全齿深。

例：公制全工序双面铣刀刀齿 250 z20 hl x40 w4.1 左 wd19.0 五、螺旋成形法和单循环法双面精切铣刀

用途及特点：螺旋成形法和单循环法圆拉刀盘，是一种新型高效刀具。其特点是12 以下每种规格刀盘上，有8个刀齿，其中有4个外刀齿和4个内刀齿交错地分布在刀体上10等分8个槽内，有两个等分无刀槽，作为分齿空间。4个同名刀齿中，最后一个为精切齿，其余为半精齿，这些齿在轴向和径向都有齿升量，适用于半滚切法，大轮的凸凹两面，同时拉削出来。单循环铣刀14 、16 是可调的，12等分10个齿分布在刀体上，其中2个等分作为分齿空间，5个同名齿中，最后一个为精切齿，其余为半精齿。螺旋成形法和单循环法所用刀盘结构相同，区别在于：螺旋成形法是带有轴向运动的螺旋拉削，单循环法是无轴向运动的圆周拉削。一般应用在607、609等进口格里森机床或国产y2950机床上，刀盘结构简单，精度高，逐步切削；刀体硬度高、刚性好，切齿效率高，刀齿重磨后，接触区稳定，刀齿比相应铣刀宽，寿命长，适合大批量加工齿轮。圆拉刀盘规格，螺旋成形法：5 、6 、7.5 、9 。

单循环法：5 、6 、7.5 、9 、12 。注：(1) 14 、16 为非标单循环法铣刀订货。

(2) 单循环法可含有整体的非标设计刀体。订货时需标注以下内容：1、成套圆盘拉刀

产品名称、公称直径、刀尖距、内外工作面齿形角、齿数、旋向、全齿深。

例：螺旋成形法(或单循环法)圆拉刀 9 w3.5 n10° w24° z8 右 wd14.3 2、成套圆盘拉刀刀齿

产品名称、公称直径、刀尖距、内外工作面齿形角、齿数、旋向、全齿深。

例：单循环法(或螺旋成形法)圆拉刀刀齿 9 w4.0 n22° 30 w22° 30 z8 右 wd14.3

本产品的加工定制是是，样品或现货是样品，是否标准件是标准件，品牌是哈一工，型号是007，齿轮刀具类型是齿轮滚刀，材质是高速钢，适用机床是铣床，是否进口是否，是否涂层是涂层，是否库存是库存，是否批发是批发