我司特价供应滚花轮滚花刀

产品名称	我司特价供应滚花轮滚花刀
公司名称	东莞市东坑咪斯咪五金配件部
价格	面议
规格参数	样品或现货: 是否标准件:标准件 品牌:美国ACCU
公司地址	广东东莞市东坑镇-长安镇
联系电话	86 0769 85099949

产品详情

我司特价供应滚花轮滚花刀

给力大量供应美国accu直纹、网纹滚花刀、压花轮（滚花轮）1滚花轮的适用范围用途：在金属制品的捏手处或其他工作外表滚压花纹。印在手工具上的防滑而美观的直线或十字交叉的花纹，均由滚花轮压制而来。花轮在铣齿轮机精铣成形后再热处理使用，表面精度虽然无研磨后的精度，但花轮的同心度，直线度也使工件达到防滑美观的效果。2.花纹的型式花花纹有多种，大致为直纹、斜纹、网纹三种。其中网纹有菱形与方形，也就是30°和45°两种。按我国国家标准gb6403.3-86中滚花花纹是以模数来计算的，有0.2、0.3、0.4、0.5四种，其p值（花纹齿数距离，单位mm）为0.2＝0.628，0.3＝0.942，0.4＝1.257，0.5＝0.571。通常花纹有公制和英制，英制的p值是按每寸多少牙数计算的；公制的p值为每0.1一个规格，即0.3，0.4，0.5，0.6，0.7，0.8，1.0，1.2，1.4，1.6等。3.滚花轮的规格按不同的直径、宽度与花纹的不同，滚花轮有许多规格。 国产的大致有φ15、φ20、φ25、φ30等不同直径系列；宽度有6、8、10、12、15、20等系列。花纹有直纹与斜纹，网纹是由两个相对的斜纹滚花轮上下组合形成的。
进口的滚花现在目前有德国和美国市场上使用率较高，其规格也很多。按直径不同有φ8.9 ,φ10、φ15、φ20、φ25等规格，按宽度不同有2.5、4、6、8、10、等规格。按花纹不同有直纹、斜纹、网纹等规格。按p值不同，从p0.3 -p2.0，有很多规格。另外，国外有专门的网纹花轮，只要零件花纹在花轮宽度之内，就可以直接用单个花轮压花。如果零件网纹超过花轮宽度，还是要用上下两个斜纹轮进行走花压制。4.滚花刀的型式滚花操作需要用滚花刀柄，也就是装有滚花轮的刀柄。滚花刀柄可以直接购买，也可以买滚花轮回来自己制作刀柄。一般有单轮式、复轮式和六轮式。单轮式是在一个滚花刀柄上装一个花轮；复轮是在一个滚花刀柄上上下装两个花轮，一般都是由两个相反的斜纹轮组成一对；六轮式就是有三组复式轮装要刀柄上，可以直接转换不同的花纹组合。在我们自动车床上用的滚花刀一般都是买进口的滚花轮回来自己制作的。

本产品的样品或现货是现货，是否标准件是标准件，品牌是美国ACCU，型号是GV45GV30GE45GE30AA，滚刀类型是齿轮滚刀，材质是高速钢，适用机床是车床，精度等级是AA级，是否进口是是，是否涂层是非涂层，是否库存是库存，是否批发是批发