

东莞特销 滚花轮滚花刀

产品名称	东莞特销 滚花轮滚花刀
公司名称	东莞市东坑钻城铣港五金配件行
价格	面议
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:标准
公司地址	东莞市东坑镇东兴西路西一巷1号C
联系电话	076985331161 18046908886

产品详情

东莞【直销特销】 滚花轮滚花刀

钻城铣港【进口】大量批发 直纹压花轮滚花轮 网纹压花轮 滚丝轮

正文

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，为了提高生产效率也常采用多头滚刀。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。

中小模数的滚刀在螺旋升角小于 5° 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）。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。模数小于3毫米的硬质合金滚刀也用于加工钢齿轮。硬质合金滚刀还可加工淬硬齿轮（硬度为HRC50~62）。这种滚刀常采用单齿焊接结构，制有 30° 的负前角，切削时刮去齿面的一层留量。

本产品的样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是标准，品牌是钻城铣港，型号是多款，

滚刀类型是花键滚刀，材质是高速钢，适用机床是车床，精度等级是A级，是否进口是否，是否涂层是非涂层，加工范围是广泛，是否库存是库存，是否批发是批发