

非标滚花轮 特殊滚花轮 锥度滚花轮 凸半圆 凹半圆 锥面滚花

产品名称	非标滚花轮 特殊滚花轮 锥度滚花轮 凸半圆 凹半圆 锥面滚花
公司名称	东莞市长安林泓五金店
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 760.00 样品或现货:现货 是否标准件:非标准件
公司地址	中国 广东 东莞 长安镇沙头南区德隆路八巷八号
联系电话	86-076987029597 13829166994

产品详情

滚花刀简介

1 滚花轮的适用范围

用途：在金属制品的握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

滚花花纹有多种，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 $0.2 = 0.628$ ， $0.3 = 0.942$ ， $0.4 = 1.257$ ， $0.5 = 1.571$ 。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 15、20、25、30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。进口的滚花轮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 8.9、10、15、20、25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。

5.滚花的加工操作

在车床上滚花，受力相当大，工件必须装夹牢固。按装滚花刀时，刀面要与工件垂直，同时花轮中心要对准工件的轴心。滚花开始时，起头很重要，要用力直接压入工件，不能有停顿，使工件一下子就压出花纹。等花纹滚得很清晰后再开走刀，进行走花。否则容易产生破头，即花纹滚乱。在滚花时要保证有充分的润滑液，可用机械油进行润滑。还要经常清除铁屑，花纹才能滚得清清楚楚。在自动车床上滚花也相同。设计凸轮时，要求在滚花刀接触工件表面后，直接切入到规定的花纹底径，再停留 $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ 左右就立即退刀。如果是走花，切入到花纹底径后就立即让滚花刀横向行走，走到规定的距离后，也同样要立即退刀，不然多停留后，会产生一条刀痕，破坏花纹的表面形状。在自动车床上压网纹花，只要花纹宽度不超过滚花轮的宽度，可直接用网纹轮滚，如果工件网纹超过花轮长度，就要用复式轮进行走花一切准备完毕后开车，刚开始不要开走刀，等滚出的花纹没问题后再开走刀，发现乱纹立即停车，重新开始，如果深度不够可再滚一遍。对车床没有什么特殊要求，只是你干这个活的时候要慢慢来，不能着急。

如果没有什么特殊要求，选刀还是普通的。不是说了吗，一旦开始滚花你就得保证符合要求（开始滚的时候，不要急着进给，即使开始一段没滚好，那也只是开始一小点）因为你2次加工很容易废件。

本产品的建议零售价是¥760.00，样品或现货是现货，是否标准件是非标准件，标准编号是3213，品牌是ACCU，型号是多款多选，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，规格是20*8*6*0.75，加工范围是机床加工，是否库存是库存，是否批发是批发