

磨前齿轮滚刀

产品名称	磨前齿轮滚刀
公司名称	浙江甬工工具厂
价格	100.00/个
规格参数	建议零售价:¥ 150.00 样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	温岭市温峤镇工业区
联系电话	86-057186800860 13968106664

产品详情

浙江甬工工具厂---主要经营和生产各种切削刀具:齿轮滚刀,链轮滚刀,同步带轮滚刀,dp滚刀,镶片齿轮滚刀,磨前滚刀,留磨滚刀,剃前滚刀,倒角齿轮滚刀,圆弧滚刀,插齿刀,剃齿刀,花键滚刀,圆弧滚刀,蜗轮滚刀,齿条铣刀,成行铣刀,花键铣刀,锯片铣刀及各类非标刀具等.

我厂经过近二十年磨练,在刀具设计、制造方面积累了丰富的经验。提供设计或来(图)样定制各种规格及非标刀具.产品实行严格把关,技术力量雄厚,质量至上,交货周期短.质优价廉,服务至上为宗旨,公司拥有各类先进的专用制造设备和高精度检测仪器,确保刀具的齿形准确,公司始终坚持以客户为中心,产品设计、加工工艺、质量管理等各个环节已建立起一套完整的、科学的运行机。

本厂是一家专业生产滚刀及齿轮刀具的企业,欢迎各方新老客户来电洽谈.单件起订,交货快,价格低,已通过iso9001-2000质量体系认证,经德国克林贝尔滚刀检查仪检测。公司以:”优异的品质,实惠的价格,优良的服务“为宗旨来满足用户的需求,竭诚欢迎新老客户前来洽谈垂询。

产品名称:磨前滚刀,剃前齿轮滚刀,留磨滚刀,倒角齿轮滚刀,蜗轮滚刀,花键滚刀,径节滚刀,链轮滚刀,圆弧齿轮滚刀,同步带轮滚刀

模数范围:8~40mm

内 径:32~100mm

材 料:6542,m35,m42。熔炼高速钢、粉末高速钢、硬质合金

精度等级：aa级，a级，b级，c级，在一定的工艺条件下，分别用于加工7，8，9，10级精度的齿轮。

镀层种类：tin、ticn、tialn、tialn+wcc

按结构分：整体滚刀和镶齿滚刀。

特别注意：接收非标定制，特种定制。图片仅供参考。可根据客户的需要定做所需外径、内孔、厚度、齿数及外表的不同处理。

网上价格仅供参考，价格随原材料，成本，定购数量变化而变化，如有意向，请直接咨询

浙江甬工——质优价廉，非标定制，厂家直销，量大优惠，欢迎订购！

1.用途：齿轮滚刀用于加工齿形符合gb1356—78《渐开线圆柱齿轮基准齿形》的齿轮。

2.特点及精度：滚刀结构为单头、右旋，轴向直沟，零度前角。滚刀分为aa、a、b、c四种精度等级。与按gb/t6084制造的滚刀相比，工厂标准滚刀aa级接近gb/t6084的a级；a级基本相当于gb/t6084的b级；b、c级接近gb/t6084的c级。

3.刀具标记及示例

订货时注明：名称、产品编号、模数、精度等级。

详细说明

1.用途：磨前齿轮滚刀适用于模数1mm~10mm、齿形角为20°的渐开线圆柱齿轮的磨前加工。2.特点及精度：滚刀结构为单头、右旋或左旋、零度前角、容屑槽为平行于轴线的直槽滚刀，滚刀精度等级为b级。型适用于 $z < 20$ ，型、型适用于 $z \geq 20$ ，型、型为凸角型式，推荐用型。3.刀具标记及示例
订货时注明：名称、产品编号、模数、旋向（右旋不注明）、标准号。例：磨前齿轮滚刀
gw6-b1.75-090 m1.75
jb/t4103 - 94注：（如需特殊规格内孔、外径、加长刀可予以订做！）

模数	外径(de)	长度(l)	内孔直径(d)
m8	140	140	32
m8	147	143	40
m9	170	165	40
m9	178	170	50
m10	180	178	40
m10	180	178	50
m11	185	180	50
m12	180	180	40
m12	190	200	50
m14	200	220	50
m16	210	240	50
m16	220	245	60
m18	240	258	50
m18	246	265	60

m20	260	290	60
m22	300	320	80
m24	316	340	80
m25	320	340	80
m26	325	354	80
m28	340	360	80
m30	350	380	80
m32	380	405	80
m36	400	455	100
m40	420	475	100

注：（如需特殊规格内孔、外径、加长刀可予以订做！）

我公司齿轮刀具生产种类表

名称	规格	精度	材质
齿轮滚刀(企标gr)	m0.5 ~ m25	a	9341/6542
齿轮滚刀(企标gr)	m0.5 ~ m12	aa	9341/6542
齿轮滚刀(部标jb)	m1 ~ m10	a	9341/6542
齿轮滚刀(国标gb)	m1 ~ m10	a/aa	9341/6542
链轮滚刀(磨制)	节距5 ~ 63.5 (日标、德标, 切顶、不切顶)	a	9341/6542
同步带轮滚刀(圆弧齿)	3m、5m、8m、14m、20m	a	9341/6542
同步带轮滚刀(梯形齿)	t5、t10、t20	a	9341/6542
同步带轮滚刀(渐开线齿)	mxl2.032、xl5.08、l9.525、h12.7)	a	9341/6542
dp滚刀,径节滚刀	dp1.5 ~ dp32	a	9341/6542
镶片齿轮滚刀	m8 ~ m40	a	9341/6542
磨前滚刀	m1 ~ m14	a	9341/6542
镶片磨前滚刀	m8 ~ m30	a	9341/6542
留磨滚刀	m1 ~ m12	a	9341/6542
剃前滚刀	m1 ~ m8	a	9341/6542
倒角齿轮滚刀	m1.5 ~ m12	a	9341/6542
渐开线滚刀	m1 ~ m12 压力角30°	a	9341/6542
凸凹圆弧滚刀	m2 ~ m12 压力角30°	a	9341/6542
镶片凸凹圆弧滚刀	m10 ~ m30 压力角30°	a	9341/6542
双圆弧滚刀	m2 ~ m12 压力角24°	a	9341/6542
镶片双圆弧滚刀	m10 ~ m30 压力角24°	a	9341/6542
盘形直齿插齿刀	m0.3 ~ m16	a/aa	6542
碗型直齿插齿刀	m0.3 ~ m8	a/aa	6542
链轮插齿刀	节距6.35 ~ 38.1	a	6542
剃齿刀	m0.3 ~ m16	a/aa	6542

注：1、以上种类规格基本均有现货。

2、刀具材料分为和w6mo5cr4v2(m2, 6542)和w9mo3cr4v(9341), 也可根据客户要求订做m35或m42材质刀具; 和各类非标齿轮类刀具。

本产品的建议零售价是¥150.00, 样品或现货是现货, 是否标准件是标准件, 标准编号是标准0011, 品牌是浙江甬工工具厂, 型号是规格齐全, 非标定制M11, 滚刀类型是磨前滚刀, 材质是高速钢, 适用机床是齿轮加工, 滚齿机床, 精度等级是AA级, 是否进口是否, 是否涂层是涂层, 规格是规格齐全, 非标定制M11, 加工范围是齿轮加工, 是否库存是库存, 是否批发是批发