

# 齿轮滚刀分类 新星工具【品质保证】 齿轮滚刀

产品名称	齿轮滚刀分类 新星工具【品质保证】 齿轮滚刀
公司名称	金华市新星工具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金西开发区纵二路洞山街356号
联系电话	13645790600

## 产品详情

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

碗型插齿刀难点分析。 该零件内花键在内孔底部，齿轮滚刀，孔小且深，所以插齿刀细而长，选择合适的柄部直径，既要保证插齿刀强度，又不影响插齿。 该零件内花键齿根圆有  $19.50+0.18\text{mm}$ 的公差要求，与其他普通内花键只要求齿根圆大于等于某一直径尺寸不同，齿轮滚刀参数，需确定插齿刀顶圆直径。

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业制造高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

三角花键插齿刀的刃磨较为简单，只需要将前刀面磨成正确的圆锥面即可。在万熊工具磨床上刃磨，是用砂轮的外圆柱面刃磨，刃磨时，万熊夹头应调整一个等于插齿刀前角的角度，使前刀面圆锥母线平行于砂轮的外圆柱面的母线。插齿刀和砂轮都绕自身的轴线转动，齿轮滚刀生产厂家，砂轮还沿自身的轴线方向往复运动。

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业制造高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

拉刀高度的调剂通常在装配新拉刀时进行，通过用厚度一致的垫片垫入刀座与进给滑台之间或采取可沿拉刀长度方向移动的专用调剂楔铁都可实现拉刀高度调剂。调剂楔铁的斜角为 $1^{\circ}30' \sim 2^{\circ}$ ，其长度应比拉刀总长大1个最大调理行程，齿轮滚刀分类，其宽度等于拉刀底面宽度，楔铁上的紧固螺钉孔应做成长条形，其长度应大于楔铁的行程长度。

齿轮滚刀分类-新星工具【品质保证】(在线咨询)-齿轮滚刀由金华市新星工具制造有限公司提供。金华市新星工具制造有限公司(www.tz1288.com)是浙江金华,刀具、夹具的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在新星工具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创新星工具更加美好的未来。