

# 花键量具厂家批发 绍兴花键量具 新星工具放心品牌

产品名称	花键量具厂家批发 绍兴花键量具 新星工具放心品牌
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

齿轮铣刀的选用 用齿轮铣刀加工齿轮时，齿轮的模数和压力角相同，绍兴花键量具，但齿数不同，齿槽形状也不相同。由渐开线形成原理可知，花键量具定做，齿数越少，则基圆越小，渐开线就弯曲得越厉害。因此，在加工不同齿数的齿轮时，应采用不同齿形的铣刀，花键量具厂家批发，这样就会使铣刀的数量特别多。生产中为了减少齿轮铣刀的数量，常用一把铣刀加工模数和压力角相同，但齿数规定了加工范围的齿轮。

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

留磨滚刀详细介绍：留磨滚刀适用于留磨圆柱齿轮 原始数据： $\alpha=20^\circ$ ， $f=1$ ， $C=0.25m$  模数： $m1\sim12$   
滚刀结构：单头右旋，轴向直沟，前角 $r=0^\circ$ 。。。。。 $m$ 小于 $38^\circ$ 。。。。。 $m \geq 3$

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，花键量具订制，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

留磨滚刀的使用是和留磨量密切相关的。原理是滚齿后造成微小根切，使磨后的渐开线能够和过渡曲线比较好的衔接。留磨滚刀的范围是以齿数分类的。但是这样考虑过于粗略，因为触角滚刀加工不同的工件时造成的根切程度是很不一样的，和齿数，变位关系非常大，如果滚刀是变位设计就更复杂。如果不计算验证非常容易出现根切曲线破坏磨后渐开线的情况，或者出现根切不足，触角功能没有发挥的情况。如果是小量尤其是非标齿轮，最好做计算并画出展成图。这样比靠经验保险。

花键量具厂家批发-绍兴花键量具-新星工具放心品牌由金华市新星工具制造有限公司提供。花键量具厂家批发-绍兴花键量具-新星工具放心品牌是金华市新星工具制造有限公司(www.tz1288.com)今年全新升级推出的,以上图片仅供参考,请您拨打本页面或图片上的联系电话,索取联系人:徐总。