

链轮滚刀、DP滚刀，样品

产品名称	链轮滚刀、DP滚刀，样品
公司名称	温岭市三星工具厂
价格	500.00/把
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:非标准件 标准编号:005
公司地址	中国 浙江 温岭市 经济开发区爱仕达公寓旁
联系电话	86 0576 86220300 13606861171

产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	非标准件
标准编号	005	品牌	三川
型号	各种型号	滚刀类型	齿轮滚刀
材质	高速钢	适用机床	磨床
精度等级	AAA级	是否进口	否
是否涂层	非涂层	是否库存	非库存
是否批发	非批发		

产品用途：主要适用于汽车、摩托车齿轮加工流水线上，以适应快节奏流水线高速滚齿机对刀具的要求，用于剃前、磨前以及精滚滚削加工齿轮。

产品主要参数：

模数：mn1-5滚刀外径：50-100mm滚刀槽数：15-24槽滚刀头数：1-5
滚刀长度：200-300mm有效切削长度：120-240mm滚刀齿形：有触角、修缘滚刀精度：din3968 a级；
gb6084-85 a级滚刀材料：钴高速钢m35、m42、c8或粉末冶金高速钢。

产品特点：

1. 结构上尽量紧凑，减小了滚刀外径，降低滚齿时主轴的扭矩，有利于滚齿机高速切削，同时，缩短了滚齿时进出刀时间，提高了生产效率。2. 采用多槽数滚刀，增加啮合时包络线数，有利于提高齿轮精度，降低表面粗糙度；同时，由于槽数的增加，分担到各齿上的负荷就相对降低，因此，有利于提高滚削速度和降低刀具的磨损，延长刃磨间使用时间。3. 增加滚刀的有效切削长度（是正常滚刀的三倍以上），以适应具有先进自动串刀机构滚齿机的需要，使刀具磨损均匀，减少刃磨频率，以减少辅助工时，降低成本。4. 采用先进的刀具材料和先进热处理工艺，以提高滚刀在高速切削条件下刀具的耐磨性。

产品性能指标：切削速度：80-120米/分钟。

产品用途：主要适用于汽车、摩托车齿轮加工流水线上，以适应快节奏流水线高速滚齿机对刀具的要求，用于剃前、磨前以及精滚滚削加工齿轮。

产品主要参数：

模数：mn1-5滚刀外径：50-100mm滚刀槽数：15-24槽滚刀头数：1-5
滚刀长度：200-300mm有效切削长度：120-240mm滚刀齿形：有触角、修缘滚刀精度：din3968 a级；
gb6084-85 a级滚刀材料：钴高速钢m35、m42、c8或粉末冶金高速钢。

产品特点：

1. 结构上尽量紧凑，减小了滚刀外径，降低滚齿时主轴的扭矩，有利于滚齿机高速切削，同时，缩短了滚齿时进出刀时间，提高了生产效率。2. 采用多槽数滚刀，增加啮合时包络线数，有利于提高齿轮精度，降低表面粗糙度；同时，由于槽数的增加，分担到各齿上的负荷就相对降低，因此，有利于提高滚削速度和降低刀具的磨损，延长刃磨间使用时间。3. 增加滚刀的有效切削长度（是正常滚刀的三倍以上），以适应具有先进自动串刀机构滚齿机的需要，使刀具磨损均匀，减少刃磨频率，以减少辅助工时，降低成本。4. 采用先进的刀具材料和先进热处理工艺，以提高滚刀在高速切削条件下刀具的耐磨性。

产品性能指标：切削速度：80-120米/分钟。

产品用途：主要适用于汽车、摩托车齿轮加工流水线上，以适应快节奏流水线高速滚齿机对刀具的要求，用于剃前、磨前以及精滚滚削加工齿轮。

产品主要参数：

模数：mn1-5滚刀外径：50-100mm滚刀槽数：15-24槽滚刀头数：1-5
滚刀长度：200-300mm有效切削长度：120-240mm滚刀齿形：有触角、修缘滚刀精度：din3968 a级；
gb6084-85 a级滚刀材料：钴高速钢m35、m42、c8或粉末冶金高速钢。

产品特点：

1. 结构上尽量紧凑，减小了滚刀外径，降低滚齿时主轴的扭矩，有利于滚齿机高速切削，同时，缩短了滚齿时进出刀时间，提高了生产效率。2. 采用多槽数滚刀，增加啮合时包络线数，有利于提高齿轮精度，降低表面粗糙度；同时，由于槽数的增加，分担到各齿上的负荷就相对降低，因此，有利于提高滚削速度和降低刀具的磨损，延长刃磨间使用时间。3. 增加滚刀的有效切削长度（是正常滚刀的三倍以上），以适应具有先进自动串刀机构滚齿机的需要，使刀具磨损均匀，减少刃磨频率，以减少辅助工时，降低成本。4. 采用先进的刀具材料和先进热处理工艺，以提高滚刀在高速切削条件下刀具的耐磨性。

产品性能指标：切削速度：80-120米/分钟。

产品用途：主要适用于汽车、摩托车齿轮加工流水线上，以适应快节奏流水线高速滚齿机对刀具的要求，用于剃前、磨前以及精滚滚削加工齿轮。

产品主要参数：

模数：mn1-5滚刀外径：50-100mm滚刀槽数：15-24槽滚刀头数：1-5
滚刀长度：200-300mm有效切削长度：120-240mm滚刀齿形：有触角、修缘滚刀精度：din3968 a级；
gb6084-85 a级滚刀材料：钴高速钢m35、m42、c8或粉末冶金高速钢。

产品特点：

1. 结构上尽量紧凑，减小了滚刀外径，降低滚齿时主轴的扭矩，有利于滚齿机高速切削，同时，缩短了滚齿时进出刀时间，提高了生产效率。2. 采用多槽数滚刀，增加啮合时包络线数，有利于提高齿轮精度

，降低表面粗糙度；同时，由于槽数的增加，分担到各齿上的负荷就相对降低，因此，有利于提高滚削速度和降低刀具的磨损，延长刃磨间使用时间。3．增加滚刀的有效切削长度（是正常滚刀的三倍以上），以适应具有先进自动串刀机构滚齿机的需要，使刀具磨损均匀，减少刃磨频率，以减少辅助工时，降低成本。4．采用先进的刀具材料和先进热处理工艺，以提高滚刀在高速切削条件下刀具的耐磨性。
产品性能指标：切削速度：80-120米/分钟。

产品用途：主要适用于汽车、摩托车齿轮加工流水线上，以适应快节奏流水线高速滚齿机对刀具的要求，用于剃前、磨前以及精滚滚削加工齿轮。

产品主要参数：

模数：mn1-5滚刀外径：50-100mm滚刀槽数：15-24槽滚刀头数：1-5
滚刀长度：200-300mm有效切削长度：120-240mm滚刀齿形：有触角、修缘滚刀精度：din3968 a级；
gb6084-85 a级滚刀材料：钴高速钢m35、m42、c8或粉末冶金高速钢。

产品特点：

1．结构上尽量紧凑，减小了滚刀外径，降低滚齿时主轴的扭矩，有利于滚齿机高速切削，同时，缩短了滚齿时进出刀时间，提高了生产效率。2．采用多槽数滚刀，增加啮合时包络线数，有利于提高齿轮精度，降低表面粗糙度；同时，由于槽数的增加，分担到各齿上的负荷就相对降低，因此，有利于提高滚削速度和降低刀具的磨损，延长刃磨间使用时间。3．增加滚刀的有效切削长度（是正常滚刀的三倍以上），以适应具有先进自动串刀机构滚齿机的需要，使刀具磨损均匀，减少刃磨频率，以减少辅助工时，降低成本。4．采用先进的刀具材料和先进热处理工艺，以提高滚刀在高速切削条件下刀具的耐磨性。
产品性能指标：切削速度：80-120米/分钟。