

剃前齿轮滚刀定制加工的行业须知 新星工具

产品名称	剃前齿轮滚刀定制加工的行业须知 新星工具
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

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： $m1\sim 12$
滚刀结构：单头右旋，轴向直沟，前角 $r=0^\circ$ 。。。。。 m 小于 38° 。。。。。 $m \geq 3$

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，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

近几年来，我国刀具行业持续高速增长，虽经历金融风暴的洗礼，但现在仍以强劲的势头迅猛发展。就目前刀具的发展状况，专业人士喜忧均有，看法不一。

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

拉刀的工作原理

采取拉削方式加工回转体外表面时，拉刀工作原理加工时，工件固定在夹具上随主轴一起高速旋转，拉刀沿工件圆周切线方向作直线进给运动。拉刀的每一个刀齿都可看做一把切向成形车刀。键槽拉刀称由于拉刀各刀齿的切削刃与拉刀支持平面的距离各不相同，当各刀齿顺次切入工件时，从切削刃到工件轴线的最小距离也逐齿变化，从而决定了各刀齿切除金属层的厚度。拉刀可在1次工作行程中完成粗、半精和精加工，且每加工阶段可安排不同的加工余量。

由于工件的径向尺寸由刀具安装位置决定，与进给运动的时间无关，因此加工精度易于保证。