

环形齿滚刀厂家 新星工具 环形齿滚刀

产品名称	环形齿滚刀厂家 新星工具 环形齿滚刀
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，专业制造率弧形齿锥齿轮铣刀、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

三角花键插齿刀展成法加工齿轮时，刀具也作为一个齿轮，与被加工齿轮各自按啮合关系要求的速比传动，从而包络切出齿形。不同于滚齿加工，插齿刀除按啮合关系传动外，还需同时作上下运动，展成法是一把刀具可以加工相同模数、齿形角及不同齿数的各种齿轮。滚齿只能加工外齿轮，而插齿既可加工外齿轮，又可加工内齿轮，还能加工有台阶的齿轮块、人字齿轮及部分齿轮等。

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，专业制造率弧形齿锥齿轮铣刀、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，但齿数不同，齿槽形状也不相同。由渐开线形成原理可知，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，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，专业制造率弧形齿锥齿轮铣刀、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

在对某型号发动机的自由涡轮盘进行榫槽拉削加工时，连续出现型面精拉刀打刀现象，拉刀的断裂、崩齿部位均位于第4齿至第8齿之间。通过对拉削过程进行跟踪观察，排除了机床、夹具等因素引起打刀的可能。通过分析拉削过程中不同阶段的切屑状况，基本确定了拉刀断裂的原因：由于型面精拉刀的第4齿至第8齿正好是粗开槽拉刀所形成的阶梯状波痕结束而拉刀尚未开始拉削槽形的部位，因此，在此范围内拉刀刀齿拉削出的是整块切屑，切屑的变形力、切削抗力和卷屑阻力均最大，极易引起拉刀断裂。

