

螺纹滚轧轮厂商厂家实力雄厚「在线咨询」

产品名称	螺纹滚轧轮厂商厂家实力雄厚「在线咨询」
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、拉刀等产品。

而滚齿时，因为工件的每一个齿槽都是由滚刀相同的2~3圈刀齿加工出来，故滚刀的齿距累积误差不影响被加工齿轮的齿距精度，所以滚齿的运动精度比插齿高。插齿的齿向误差比滚齿大插齿时的齿向误差主要决定于插齿机主轴回转轴线与工作台回转轴线的平行度误差。

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、拉刀等产品。

特殊形拉刀：各种复杂形状也不需熟练技术，可加工。

组合型拉刀：内孔与花键，内孔与键可用一把拉刀同时加工。

螺旋拉刀有两种：只由外圆切削刀刃构成的;由外圆切削刀刃与齿厚切削刀刃构成的。前者用于一般汽车零件与电机零件的螺孔加工，后者用于汽车变速箱齿轮环的内齿轮加工。

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、拉刀等产品。

拉削前对工件的要求

- 1)若加工表面有氧化皮层或其他污垢，应在拉削前采用喷砂或者酸洗等方法除去。
- 2)工件形状应尽可能简单，孔壁厚薄应尽量均匀，以免拉削后的孔表面发生变形，影响精度。
- 3)拉削时的几面必须平整光滑，并应为前一工序的钻孔基面，否则应采用球面支撑夹具。