

花键芯轴 新星工具[品质商家] 花键芯轴定制加工

产品名称	花键芯轴 新星工具[品质商家] 花键芯轴定制加工
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

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

由于在滚削加工中，切削速度和切削深度应随着工件材料抗拉强度的增加而降低，因此选用合适的磨前滚刀涂层可提高切削速度（在某些情况下还能提高进给率）。PVD涂层可对几乎所有滚刀提供保护。标准的TiN涂层对于采用润滑剂的低速滚削有效；TiCN涂层可以增加滚刀的硬度和耐磨性，适合加工磨蚀性工件材料；TiAlN涂层是为干式切削开发的，具有及好的韧性和耐高温性能。zui近为干式切削开发的新型AlCrN涂层则具有更优异的耐磨性、耐热性和抗氧化性。

竞争激烈的全球市场要求磨前滚刀齿轮制造商不断突破提高生产效率和降低生产成本的极限，这就意味着必须采用由材料制造并用涂层保护的先进滚刀进行高速滚削加工。由于先进刀具的价格较高，因此有些生产车间不愿意使用滚刀，这是因为他们没有权面分析生产流程的各个方面，以确定正确的成本计算方法——从计算总成本到计算每件加工成本。

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

近年来的研究表明，以SP²结构为主的类金刚石涂层硬度也可达到20 ~ 40GPa，却不存在与黑色金属起触媒效应的问题，其摩擦系数很低又有很好的抗湿性，切削时可以用冷却剂也可用于干切削，其寿命比非镀层刀有成倍的提高，加工钢铁材料不存在问题，因而引起了涂层公司、刀具厂家极大的兴趣。假以时日，这种新型的类金刚石涂层会在切削领域得到广泛的应用。