

## 磨前齿轮滚刀供应商 磨前齿轮滚刀 新星工具[品质商家]

产品名称	磨前齿轮滚刀供应商 磨前齿轮滚刀 新星工具[品质商家]
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。

拉前孔L精度要高于普通拉刀的拉前孔精度，应达到8级精度孔，目的是为了拉刀的圆切齿齿数尽量少，以减少拉刀长度。拉削余量要小于普通拉刀。余量太大，势必增加拉刀长度，余量过小，又不能保证拉削精度，因此，拉削余量控制在0.2——0.5mm比较好。为此，确定在拉削前的内孔尺寸为  $49.3 (+0.062/0)$ 。

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。

同廓式拉削，其特点是拉刀刀齿的形状与工件的廓形相似，后一个刀齿决定已加工表面的形状与尺寸。这种拉削方式，优点是bD大hD小、拉削后表面质量高，缺点是拉刀齿数多、拉刀较长。另外，它不适于拉削有硬皮铸、锻件，否则刀齿易损。

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。

渐开线内花键齿根圆有特殊要求时，插齿刀顶圆需要严格控制，才能符合产品要求。插齿刀插齿时，相当于一对无啮合间隙的圆柱齿轮相啮合的滚动过程，设计计算插齿刀齿顶圆直径，来满足渐开线内花键

齿根圆的特殊要求。