

花键通止规供应商质量材质上乘「在线咨询」

产品名称	花键通止规供应商质量材质上乘「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、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

切削刀具在工业生产过程中运用广泛。现在机械加工工业水平日渐提高，行业对刀具提出了新的要求。除了工艺水平的提高，绿色环保可持续生产成为了新的趋势。

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

在加工外啮合和内啮合的斜齿轮和人字齿轮时，需要用锥柄插齿刀。加工一对外啮合的斜齿圆柱齿轮时，需要用两把锥柄插齿刀，其旋向与被加工齿轮相反；加工一对内啮合的斜齿圆柱齿轮时，加工内齿斜齿轮的刀具与齿轮的旋向相同。锥柄插齿刀由于刀齿倾斜，两侧刃的前角相差很大，一侧为正前角,另一侧为负前角,为了改善锥柄插齿刀的工作条件，需要采用特殊的刃磨。