

## 花键芯轴批发 花键芯轴 新星[放心品牌]

产品名称	花键芯轴批发 花键芯轴 新星[放心品牌]
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。

排列校准齿时应注意以下几点：校准齿中花键齿圆孔齿各需用5—7个；校准齿齿距可以取短一些，如短1—2mm，也可以不变；校准齿前角可取 $0^{\circ}$ — $5^{\circ}$ ，也可取与切削齿一致，但后角一定要比切削齿小，可在 $30^{\circ}$ — $2^{\circ}$ 范围内，刃带a要比切削齿的宽，可取0.5—1mm，这是为了校准齿尺寸不会很快减少和提高拉削过程的平稳性。根据以上规则，该拉刀选取的校准齿数量为6组，且校准齿前角选取 $30^{\circ}$ 。

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。

圆齿、花键齿交错排列部分：这一部分是拉刀的精切齿和校准齿部分，精切齿是为了继续拉削前面圆孔齿和花键齿留下的切削余量，达到终尺寸要求，同时与后面的校准齿一起消除前面刀齿造成的小径对大径的偏移，达到产品的同轴度要求，从精切齿开始，花键齿、圆孔齿交错排列，精切齿齿升量可以是递减的。

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。

拉刀的花键齿是逐渐升高的，根据工件花键的高度和拉刀齿升量可算出共需多少齿完成切削任务，同前面提到的圆孔部分切削一样，小径定心花键拉刀的花键部分也不能拉到终尺寸，而要留出0.03—0.1mm的

量由后面的交错齿切削。