

# 花键推刀 花键推刀加工 新星工具

产品名称	花键推刀 花键推刀加工 新星工具
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

铲磨砂轮的验证。生产实际中由于加工设备和工艺等原因，往往不可能配备各种外径规格的砂轮，而铲磨后角对砂轮外径的要求又比较严格，经常会出现由于砂轮的外径太大，造成刀齿顶部出现翘尾现象。利用齿轮滚刀的三维模型对铲磨齿形进行模拟加工，根据模拟的结果选择合适的砂轮直径。

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

锥度为7:24的通用刀柄通常有五种标准和规格，即NT（传统型）、DIN 69871（德国标准）、ISO 7388/1（国际标准）、MAS BT（日本标准）以及ANSI/ASME（美国标准）。

NT型刀柄德国标准为DIN 2080，是在传统型机床上通过拉杆将刀柄拉紧，国内也称为ST；其它四种刀柄均是在加工中心上通过刀柄尾部的拉钉将刀柄拉紧。

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。