

# 花键推刀加工厂 花键推刀 新星工具[品质商家]

产品名称	花键推刀加工厂 花键推刀 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、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

前角：插齿刀的前角是前刀面（内圆锥面）的母线和前端面的夹角，轨标准中规定前角为5度。

主后角：插齿刀的主后角是齿顶圆锥母线和插齿刀轴线的夹角，标准中规定主后角为6度。

侧后角：插齿刀的侧刃后角是从齿根到齿顶逐渐变大的，一般所说的侧后角是指插齿刀分圆处的侧后角，即在垂直于渐开线分圆处的切线的剖面中，渐开螺旋面与插齿刀轴线的夹角。

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

在行业快速发展的今天，企业也清醒地认识到，国内工具行业高增长率中含金量并不高，其中相当一部分企业以牺牲环境为代价，以廉价劳动力为基础，生产劣质产品获取暴利。麻花钻、锥柄钻、丝锥、锯片铣刀等低端市场一片混战，而产品增长缓慢，汽车行业、模具行业、航空航天等行业的高、精、尖的复杂刀具大部分依赖进口

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

三角花键插齿刀的节圆与被加工齿轮的节圆相切滚动,没有滑动。除此以外,插齿刀还沿着工作物轴的方向往复运动,这是主要的切削运动。插曲刀向下运动时切削工作物,往上运动时离开工作物,切削中断。插齿刀与工作物的滚动是一种连续的运动;由于滚动的速度及吃刀的深度决定在一个齿沟内的卫程数。