

螺旋拉刀 新星工具[拉刀品牌] 螺旋拉刀加工厂

产品名称	螺旋拉刀 新星工具[拉刀品牌] 螺旋拉刀加工厂
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

留磨滚刀使用根据我们的使用经验，主要跟齿轮的留磨量（这跟齿轮的加工工艺控制水平有关，zui主要跟齿轮的热处理控制变形有关）、齿轮的渐开线起始点有关，另外也和加工机床对刀具尺寸要求有关，和齿轮的变位系数关系不是太大。当然和齿轮齿根部圆角的要求关系也不是很大。

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

1) 单项检验，主要检验内容是：大径，小径，键（槽）宽等单项尺寸的极限偏差。 2) 综合检验，对三角花键插齿刀进行综合检验用综合花键量规。综合花键量规分：综合花键环规和综合花键塞规。对综合三角花键插齿刀环规应配备校对花键塞规。对综合三角花键插齿刀塞规不配备校对花键环规。 3) 三角花键插齿刀量规的设计，综合花键量规是检验工件花键参数综合公差极限值。因此必须确定工件花键的综合公差，现有产品中大部分是给出了综合公差，对于没有给出公差者，可按zui小配合间隙来确定其综合公差 值。

当zui小配合间隙 $< 0.01\text{mm}$ 时， 值取zui小配合间隙量；
当zui小配合间隙为 $0.01 \sim 0.02\text{mm}$ 时， 值取 0.01mm ；
当zui小配合间隙 $> 0.02\text{mm}$ 时， 值取 $1/2$ 间隙值。