

拉刀 新星[品质保证] 拉刀价格

产品名称	拉刀 新星[品质保证] 拉刀价格
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

圆弧形车刀是较为特殊的数控加工用车刀。其特征是,构成主切削刃的刀刃形状为一圆度误差或线轮廓度误差很小的圆弧;该圆弧刃每一点都是圆弧形车刀的刀尖,因此,刀位点不在圆弧上,而在该圆弧的圆心上;车刀圆弧半径理论上与被加工零件的形状无关,并可按需要灵活确定或测定后确认。当某些尖形车刀或成型车刀(如螺纹车刀)的刀尖具有一定的圆弧形形状时,也可作为这类车刀使用。圆弧形车刀可以用于车削内、外表面,特别适宜于车削各种光滑连接(凹形)的成型面。

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

插齿既可以加工直齿，也可以加工斜齿；滚齿也可以加工直齿和斜齿，但滚齿加工效率更高，插齿和滚齿相比，在加工质量，生产率和应用范围等方面都有其特点，切制模数较大的齿轮时，插齿速度要受到三角花键插齿刀主轴往复运动惯性和机床刚性的制约，切削过程又有空程的时间损失，故生产率不如滚齿高，只有在加工小模数、多齿数并且齿宽较窄的齿轮时，插齿的生产率才比滚齿高。

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

刀具表面上有多排刀齿，各排刀齿的尺寸和形状从切入端至切出端顺次增加和变化。当拉刀作拉削运动时，每一个刀齿就从工件上切下一定厚度的金属，终究得到所要求的尺寸和形状。键槽拉刀表示，拉刀经常使用于成批和大量生产中加工圆孔、花键孔、键槽、平面和成形表面等,生产率很高本文以曲轴加工为例，介绍用于加工外回转表面的硬质合金可转位拉刀的工作原理、设计特点和拉刀角度的设计要点。