

# 螺纹滚轧轮 螺纹滚轧轮批发 新星工具

产品名称	螺纹滚轧轮 螺纹滚轧轮批发 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

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

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

锥柄插齿刀的颈部和分别设在颈部两端的锥柄和齿部，锥柄与颈部的一端一体成型连接，齿部与颈部的另一端可拆式连接；在颈部的另一端设有连接轴，连接轴沿颈部的轴向突出延伸，连接轴包括依次连接的支撑段和螺纹段，在螺纹段上设置有锁紧螺母；沿齿部的轴心线设置有安装孔，安装孔与支撑段相配合。