

滚压滚花刀具



应用:
滚压滚花 (无屑成型加工). 正切滚花 (也许进给滚花 RAA, RBL und RBR). 适用所有的滚花样品, 轮廓以及标记. 用于自动车床以及传统车床。

正切滚花: 可生产所有轮廓和标记
进给滚花: 可生产型号 RAA, RBL 和 RBR
供货范围:
滚花刀不带有滚花轮

工件上的滚花轮廓符合 DIN82
滚花刀

RD 1



工件上的
滚花轮廓
符合 DIN82



滚花刀

AA BR BL GV GE KV KE

189100 ZEUS, RD1

样板	189100 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B×L) mm	工作范围 mm
830-08U	○	15×4×4	8×8×99	3-20
830-16U	●	20×8×6	16×16×108	15-200

滚压滚花刀具



技术说明:
特殊表面硬度具有高抗磨损性. 刀杆后角和螺纹杆
R = 向右,
U = 通用 (向右+向左)

应用:
滚压滚花 (无屑加工成型). 正切滚花 (也许进给滚花 RAA RBR). 适用所有的滚花样品, 轮廓以及标记. 用于长, 短车床 (131-12R), 对于自动车床, CNC 以及传统车床 (131-20U), 采用刀尖高与刀体一体化的结构

样板 131-12R: 适用于长车床
样板 131-20U: 适用于短车床
正切滚花: 可生产所有轮廓和标记
进给滚花: 可生产 RAA, RBL 和 RBR

供货范围:
滚花刀不带有滚花轮

RD 1



工件上的
滚花轮廓
符合 DIN82



滚花刀

AA BR BL GV GE KV KE

189110 ZEUS, RD1

样板	189110 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	工作范围 mm
131-12R	●	10×4×4/15×4×4	12×12	3-50
131-20U	●	20×8×6/25×8×6	20×20	8-200

滚压滚花刀具



技术说明:
- 组套结构: 可作为向右和向左使用两种模式
- 简洁的滚花轮转换
- 灵活 定位中心
- 滚销以及铰接销钉可以实现滚花轮更快速的更换

应用:
滚压滚花 (无屑加工成型). 正切滚花和进给滚花
用于符合 DIN82 标准的滚花图样: RAA, RGE 30°, RGE 45°
对于自动车床, CNC 以及传统车床, 采用刀尖高与刀体一体化的结构

供货范围:
滚花刀不带有滚花轮

RD 2



工件上的
滚花轮廓
符合 DIN82



滚花刀

2xAA 1xBL30°/1xBR30° 1xBL45°/1xBR45°

189160 ZEUS ECO, RD2

样板	189160 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	工作范围 mm
841-20M	●	20×8×6	20×20	10-80