

技术说明:

- 模块化结构
- 划分为常用的右向和左向两个模式
- 快速更换滚花轮
- 使用灵活: 刀杆尺寸20和25进行垂直高度设定
- 通过滚花轮主轴的高度调节对刀尖高进行微调
- 工件夹具和滚花头之间的耦合提高稳定性, 硬质合金轴套
- 特殊表面硬度具有高抗磨损性

应用:

切削滚花刀 (有屑加工成型). 进给滚花 符合DIN 82: RGE 30, RGE 45. 适用于车床, 自动车床, CNC以及传统车床, 刀具上的刀尖高度可进行集成工件夹具和滚花头之间的耦合提高稳定性. 硬质合金轴套. 特殊表面硬度具有高抗磨损性

供货范围:

滚花刀不带有滚花轮

RF 2



工件上的滚花轮廓符合DIN82

滚花刀



RGE 30°
2xAA



RGE 45°
1xBR15°/1xBL15°

189736 ZEUS, RF2

样板	189736 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	总长 mm	工作范围 mm
241-20/25M	●	25×6×8	20×20	134	10-250

铣削滚花刀

技术说明:

- 由粉末冶金制成
- 间距的精齿, 超硬
- 不带有倒角用于切削滚花加工

PM

DIN 403



AA BL 30° BR 30° BL 15° BR 15°

189790 ZEUS, PM, 规格 AA

189792 ZEUS, PM, 规格 BL 30°

189794 ZEUS, PM, 规格 BR 30°

189796 ZEUS, PM, 规格 BL 15°

189798 ZEUS, PM, 规格 BR 15°

Ø×间距 mm	189790 (RG 1870)	189792 (RG 1870)	189794 (RG 1870)	189796 (RG 1870)	189798 (RG 1870)	宽度×孔径 mm
15/0,6	○	○	○	○	○	4×8
15/0,8	○	○	○	-	-	4×8
15/1,0	●	○	●	○	○	4×8
15/1,2	○	○	○	-	-	4×8
25/0,6	○	○	○	○	○	6×8
25/0,8	●	●	○	-	-	6×8
25/1,0	●	●	●	●	●	6×8
25/1,2	○	○	●	○	○	6×8
25/1,5	●	○	○	-	-	6×8