

## 滚压滚花刀具



### 技术说明:

- 组套结构: 可作为右向和左向使用两种模式
  - 简洁的滚花轮转换
  - 灵活定位中心: 刀杆后角和螺纹杆
  - 特殊表面硬度具有高抗磨损性
- 硬质合金滚销: 更大的转速, 更快的加工速度和更好的耐用性

### 应用:

滚压滚花(无屑加工成型) 滚花轮廓 RAA, RGE 30°, RGE 45° 符合 DIN 82.  
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



RAA



RGE 30°



RGE 45°

### 189180 ZEUS, RD2

样板	189180 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	工作范围 mm
141-20M	●	20×8×6	20×20	10-80

## 滚压滚花刀具



### 技术说明:

- 刀尖高和刀体一体化结构
- 滚销实现滚花轮快速更换

### 应用:

滚压滚花(无屑加工成型), 正切滚花和进给滚花  
工件上的滚花图案符合 DIN 82: RAA, RGE 30°, RGE 45°.  
适用于长车床, 短车床, CNC以及传统车床

### 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



RAA



RGE 30°



RGE 45°

2xAA 1xBL30°/1xBR30° 1xBL45°/1xBR45°

### 189181 ZEUS, RD2

样板	189181 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B×L) mm	工作范围 mm
851-12R	○	15×4×4	12×12×101	8-15

## 滚压滚花刀具



### 技术说明:

- 组套结构可以选择不同的刀杆尺寸
- 通过螺纹杆固定滚销
- 通过主轴同步和刻度盘可以更快调整的工件直径上的滚花和刀尖高
- 硬质合金滚销
- 特殊表面硬度具有高抗磨损性
- 消除侧方压力
- 降低被加工件和机床的负载
- 主轴同步和刻度盘确保校准的简洁性和精度

### 应用:

滚压滚花(无屑加工成型)  
- 正切和进给滚花  
- 工件上的滚花符合 DIN 82: RAA, RGE 30°, RGE 45° W  
- 适用于长车床, CNC和传统车床

### 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



RAA



RGE 30°



RGE 45°

2xAA 1xBL30°/1xBR30° 1xBL45°/1xBR45°

### 189182 ZEUS, RD2

样板	189182 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B×L) mm	工作范围 mm
161-12R	○	10×4×4	12×12×105,5	1-10