

切削滚花刀



技术说明及应用:

切削滚花刀(有屑加工成型). 进给滚花 符合DIN 82: RAA, RBL, RBR. 模块化结构: 可作为右向和左向两种模式. 通过可调滚花刀头可以轴向精准定位刀杆上的螺纹杆用于修正后角. 特殊表面硬度具有高抗磨损性. 硬质合金轴套可以提高转速, 快速加工以及提高使用寿命. 适用于长车床, 短车床, CNC以及传统车床. 刀具柄上的刀尖高度可进行集成. 模块化刀杆结构, 通过主轴调整来进行预调.

供货范围:

滚花刀不带有滚花轮

RF 1



工件上的
滚花轮廓
符合DIN82



RAA



RBL RBR

滚花刀

1xBL30° Einsatz links
1xBR30° Einsatz rechts

2xAA

189730 ZEUS, RF1

样板	189730 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	工作范围 mm
231-12M	○	15×4×8	12×12	3-50

切削滚花刀



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
- 3点定位
- 带有刻度盘的螺纹主轴精确调整滚花轮
- 刀杆上的螺纹杆用于修正后角, 特殊表面硬度, 硬质合金轴套

应用:

切削滚花刀(有屑加工成型). 进给滚花 符合DIN 82: RAA, RBL, RBR. 可提高转速, 加工速度以及使用寿命. 特殊表面硬度具有高抗磨损性. 适用于长车床, 短车床, CNC以及传统车床. 刀具柄上的刀尖高度可进行集成

供货范围:

滚花刀不带有滚花轮

RF 1



工件上的
滚花轮廓
符合DIN82



RAA



RBL RBR

滚花刀

1x左向30度
1x右向30度

2xAA

189731 ZEUS, RF1

样板	189731 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	总长 mm	工作范围 mm
231-20M	●	25×6×8	20×25	129	10-300

切削滚花刀



技术说明

切削滚花刀(有屑加工成型). 进给滚花 符合DIN 82: RGE 30° 和 RGE 45°. 通过中心可调螺丝和可调刻度盘对工件直径进行调整. 通过滚花头的定位进行微调. 硬质合金轴套可提高转速, 加工速度以及使用寿命. 特殊表面硬度具有高抗磨损性. 适用于长车床, 短车床, CNC以及传统车床. 刀具柄上的刀尖高度可进行集成. 模块化刀杆结构可进行不同尺寸刀杆的转换. 工件夹具和滚花头之间的耦合提高稳定性.

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



RGE 30°



RGE 45°

滚花刀

2xAA

1xBR15°/1xBL15°

189735 ZEUS, RF2

样板	189735 (RG 1870)	滚花轮 mm	刀杆 (H×B) mm	工作范围 mm
241-12M	○	15×4×8	12×12	3-50