

常州诺倍威精密工具有限公司

滚刀定制参数表

客户名称				
联系人				
联系电话				
邮寄地址				
工件参数	齿轮/花键滚刀		同步带轮滚刀	
	模数 (Mn)		带轮型号	
	齿数 (Z)		公称节距 (Pb)	
	压力角 (α)		带轮齿数 (Z1)	
	螺旋角 (β)		顶圆直径 (de)	
	旋向		齿槽高度 (hg)	
	齿顶圆 (De)		齿槽宽度 (bw)	
	齿根圆 (Di)		槽宽高度 (hw)	
	公法线 (Wn)		齿形角度 (γ)	
	跨齿数 (Kn)		齿底圆弧 (rb)	
	跨棒距 (Mr)		齿顶圆弧 (rt)	
	量棒 (dr)		备注	
	变位量 (Sx)			
	变位系数 (Xx)			
	分度圆法向弧齿厚 (Sf)			
滚刀规格要求	滚刀外径 (mm)			
	滚刀孔径 (mm)			
	滚刀长度 (mm)			
	是否顶切			
	滚刀槽数			
	键槽尺寸			
	轴台要求			

订货须知:

一. 齿轮/花键滚刀

1. 公法线和跨齿数; 跨棒距和量棒; 变位量; 变位系数; 分度圆法向弧齿厚。以上5组数据中只需要任意一组数据即可设计, 如果参数齐全也可全部填写以便验证。
2. 直齿齿轮无需填写螺旋角和旋向。
3. 压力角为 20° 的齿轮滚刀和花键滚刀可定制范围为M0.1-M4.5。
4. 压力角为 30° 的花键滚刀可定制范围最大为M6。
5. 需要标准滚刀的用户只需填写模数及滚刀规格要求。

二. 同步带轮滚刀

1. 标准型号只需要填写带轮型号、公称节距、带轮齿数及滚刀规格要求。
2. 非标定制型号一般为T、HTD、S, 请告诉我们产品的节距以及所有相关信息才能进行设计, 齿槽宽度是一个基准(齿底、齿顶切线、节切线), 以这条基准线所产生的的其他数据, 请务必填写。
3. 标准型号包括:
 MXL;XXL;XL;L;H;XH;XXH;T2.5SE;T2.5N;T5SE;T5N;T10SE;T10N;T20SE;T20N;3M;5M;8M;14M;S2M;S3M;S4.5M;S5M;S8M;S14M.

三、技术方面的沟通和咨询请联系诺倍威工程师, 同时也可以通过微信服务号搜索“常州诺倍威”进行联系。
 技术: 方工180-1500-2458; 设计: 陈工139-1502-7770; 传真: 0519-8876-0300; 邮箱: service@nobeve.com