

修整刀具



KAPP NILES

可用于以下工艺

连续磨

对于磨削高精度的几何齿面，连续磨削是最有效的磨削工艺之一。KAPP修整轮有正负两种电镀工艺。具有高度灵活的通用金刚成型修整轮可以实现拓扑点对点修整。对于柔性修整，使用一个特殊的金刚成型修整轮，此金刚滚轮可以在蜗杆砂轮上修整出不同的齿形，但蜗杆砂轮的顶部是分开修整的。

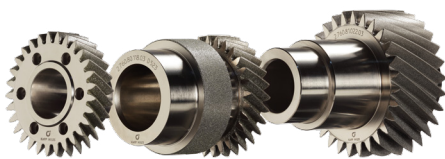
批量加工时，使用一体化的齿面和齿顶修整装置加工齿形和齿根。为了实现蜗杆砂轮的高效和多片修整，其修整选择负电镀工艺来完成。



成型磨

间断成型磨主要被使用在加工单个和小批量或大齿轮的使用领域。KAPP金刚成型修整轮在烧结加工中，除使用相对低廉的天然金刚石外，还可以选择镶嵌CVD-金刚石片加固。

这种金刚成型修整轮可以多次进行更新，具有使用寿命长的优点。



珩磨

连续珩磨主要应用在汽车工业生产领域，也是连续磨削的一种替代加工工艺。

金刚修整齿轮可以精确并快速的修整可修整的珩磨环。并严格确保零部件的质量。