

# 拉床加工制作 巴彦淖尔拉床加工 昆山盛宏发

产品名称	拉床加工制作 巴彦淖尔拉床加工 昆山盛宏发
公司名称	昆山盛宏发精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市周市镇长江北路1351号
联系电话	18012666900

## 产品详情

我公司是一家从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

### 花键加工工艺

目前外花键主要采用花键铣削加工，拉床加工制作，精度较高或有螺旋角要求的键齿也采用滚齿机加工，如汽车变速器输入轴花键和重型卡车后桥减速器主动锥齿轮花键。外花键也可采用插削加工，拉床加工厂家，如重型卡车变速器输出轴花键。小模数外花键的无屑加工做为新工艺也逐步得到认可。常用的花键无屑加工有冷挤压、冷轧等，特点是加工效率高，拉床加工，有助于提高花键的强度，如汽车半轴花键，凸轮轴花键等。

我公司是一家从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

### 注意事项

拉削一般采用润滑性能较好的切削液，例如切削油和极压乳化液等。在高速拉削时，切削温度高，常选用冷却性能好的化学切削液和乳化液。如果采用内冷却拉刀将切削液高压喷注到拉刀的每个容屑槽中，巴彦淖尔拉床加工，则对提高表面质量、降低刀具磨损和提高生产效率都具有较好的效果。

我公司是一家从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

### 花键轴的加工方法

磨削法：用成形砂轮在花键轴磨床上磨削花键齿侧和底径，适用于加工淬硬的花键轴或精度要求更高的、特别是以内径定心的花键轴。

冷打法：在专门的机床上进行。对称布置在工件圆周外侧的两个打头，随着工件的分度回转运动和轴向进给作恒定速比的高速旋转，工件每转过1齿，打头上的成形打轮对工件齿槽部锤击1次，在打轮高速、高能运动连续锤击下，工件表面产生塑性变形而成花键。冷打的精度介于铣削和磨削之间，效率比铣削约高5倍左右，冷打还可提高材料利用率。以上的介绍是对于花键轴加工方法的一个细致的讲解。