

对外拉床加工 加工 昆山盛宏发

产品名称	对外拉床加工 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、多边型、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

拉床

金属切削机床，用来加工孔眼或键槽。加工时，一般工件不动，拉刀做直线运动切削。

拉床原理

拉床的主参数是额定拉力。拉床用拉刀作为刀具加工工件通孔、平面和成形表面的机床。拉削能获得较高的尺寸精度和较小的表面粗糙度，生产率高，E型孔加工，适用于成批大量生产。大多数拉床只有拉刀作直线拉削的主运动，而没有进给运动。1898年，美国的J.N.拉普安te制造了第壹台机械传动卧式内拉床。20世纪30年代，在德国制成双油缸立式内拉床，在美国制造出加工气缸体等的大平面侧拉床。50年代初出现了连续拉床。

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、多边型、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀轴上加工键槽的方法

- 1、C型键槽的这种形状，使用棒铣刀、采用立铣的加工方法较常见。
- 2、在轴上或孔内加工出一条与键相配的槽，用来安装键，以传递扭矩，这种槽就叫键槽。
- 3、轴(shaft)是穿在轴承中间或车轮中间或齿轮中间的圆柱形物件，但也有少部分是方型的。轴是支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件。一般为金属圆杆状，各段可以有不同的直

径。机器中作回转运动的零件就装在轴上。

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

加工过程中的注意事项：

- (1) 准确校正夹具（分度头、尾座）的位置，保证工件轴线平行于工作台台面，且与纵向进给方向一致。
- (2) 仔细调整铣刀的切削位置，对刀必须准确。
- (3) 细心分度操作，防止分度错误或未消除分度间隙引起等分不准。
- (4) 合理选择铣削用量，对外拉床加工，避免加工中因振动产生波纹。

铣槽底圆弧面

键侧铣完后，D型孔加工，用小直径的锯片铣刀铣槽底圆弧。每铣好一刀后，加工，使工件转过一个小角度，再铣下一刀，转角越小，槽底就越接近于一个圆弧。

对外拉床加工-加工-昆山盛宏发(查看)由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。昆山盛宏发精密机械有限公司位于江苏省昆山市周市镇长江北路1351号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前盛宏发在机械加工中享有良好的声誉。盛宏发取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。盛宏发全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。