

# 昆山盛宏发 内孔加工定做 宿迁内孔加工

产品名称	昆山盛宏发 内孔加工定做 宿迁内孔加工
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、键槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

### 花键轴

花键轴是机械传动一种，和平键、半圆键、斜键作用一样，内孔加工生产厂家，都是传递机械扭矩的，内孔加工厂家，在轴的外表有纵向的键槽，套在轴上的旋转件也有对应的键槽，可保持跟轴同步旋转。在旋转的同时，有的还可以在轴上作纵向滑动，内孔加工定做，如变速箱换档齿轮等。

花键轴作用：是机械传动一种，和平键、半圆键、斜键作用一样，都是传递机械扭矩的。

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、键槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

拉孔与其它孔加工方法比较，具有以下特点：

(1) 拉刀使用寿命长 由于拉削速度低，切削厚度小，每次拉削过程中，每个刀齿工作时间短，拉刀磨损慢，因此拉刀耐用度高，使用寿命长。

(2) 拉削运动简单 拉削的主运动是拉刀的轴向移动，而进给运动是由拉刀各刀齿的齿升量 $a_f$ 来完成的。因此，拉床只有主运动，没有进给运动，拉床结构简单，宿迁内孔加工，操纵方便。但拉刀结构较复杂，制造本钱高。拉削多用于大批大量或成批生产中。

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

## 拉床的分类

外拉床用于外表面拉削，主要有以下几种：立式外拉床，工件固定在工作台上，垂直设置的主溜板带着拉刀自上而下地拉削工件，占地面积较小。侧拉床，卧式布局，拉刀固定在侧立的溜板上，在传动装置带动下拉削工件，便于排屑，适用于拉削大平面、大余量的外表面，如气缸体的大平面和叶轮盘榫槽等。连续拉床，较多采用卧式布局，分为工件固定和拉刀固定两类。前者由链条带动一组拉刀进行连续拉削，适用于大型工件；后者由链条带动多个装有工件的随行夹具通过拉刀进行连续拉削，适用于中小型工件。

昆山盛宏发(图)-内孔加工定做-宿迁内孔加工由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。昆山盛宏发(图)-内孔加工定做-宿迁内孔加工是昆山盛宏发精密机械有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张先国。