

拉床加工定做 苏州昆山盛宏发 河北拉床加工

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 拉床加工定做 苏州昆山盛宏发 河北拉床加工 |
| 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、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。

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，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，拉床加工定做，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，河北拉床加工，特点是加工效率高，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，拉床加工价格，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

常用的圆孔拉刀，组成部分有

- (1) 切削部 承担全部余量的切除工作，由粗切齿、过渡齿和精切齿组成。
- (2) 校准部 用以校正孔径，修光孔壁，并作为精切齿的后备齿
- (3) 后导部 用以保持拉刀后正确位置，拉床加工定制，防止拉刀在即将离开工件时，工件下垂而损坏已加工表面或刀齿。
- (4) 后柄
用作直径大于60mm既长又重拉刀的后支承，防止拉刀下垂。直径较小的拉刀可不设后柄。