

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

拉床操作及保养规程

- 1、工作前按润滑要求进行润滑，防止研磨事故。
- 2、检查各操作手柄位置是否正确，加工，各行程限位挡铁必须牢固。
- 3、开动油泵，先将拉杆空行程往返数次，以排除液压系统中的空气，并检查限位开关是否好用，压力表是否正常，检查液压管、油泵是否漏油，拉杆，螺杆，导轨是否拉毛。
- 4、工作中工具必须装卡牢固，装卸工具，工件时要防止碰坏机床。根据工件的加工情况，调整好滑枕工作速度和返回及换向撞的位置并紧固。

内拉削：用来加工各种截面形状的通孔和孔内通槽（图2），如圆孔、方孔、多边形孔、花键孔、键槽孔、内齿轮等。拉削前要有已加工孔，让拉刀能从中插入。拉削的孔径范围为8~125毫米，孔深不超过孔径的5倍。特殊情况下，孔径范围可小到3毫米，大到400毫米，对外拉床加工，孔深可达10米。

我们将在收到您的信息后，会排名靠前时间及时与您联络，?我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，共享成功的成果！欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

加工时的注意事项

切削液。切削液对拉刀寿命影响很大，因为它可提高加工表面质量，栓槽加工，尺寸精度，内孔加工，抑制拉刀磨损，并使易于排屑。

拉削较其他加工切削速度低，切削温度上升少，从重磨方面来考虑后角宜取小，但这样会使切削油难以浸透，使切屑生成、表面质量和加工精度方面呈现复杂的样态。为改善所有问题选定适当切削液非常重要。

拉削用切削液市面上购到的不一定适合，因此必须注意。已选定合适的切削液中再混入水、润滑油、轻油等，可能使加工表面质量变坏，产生异常磨损。

对外拉床加工-加工-昆山盛宏发由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”选择昆山盛宏发精密机械有限公司，公司位于：江苏省昆山市周市镇长江北路1351号，多年来，盛宏发坚持为客户提供好的服务，联系人：张先国。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。盛宏发期待成为您的长期合作伙伴！