

花键加工 加工 昆山盛宏发

产品名称	花键加工 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

螺旋拉刀有2种，即：只由外圆切削刀刃构成的；由外圆切削刀刃与齿厚切削刀刃构成的。前者用于一般汽车零件与电机零件的螺孔加工，后者用于汽车变速箱齿轮环的内齿轮加工。加工齿轮环内齿的螺旋拉刀一般称大直径螺旋拉刀，内齿加工，此种拉刀精度要求很高，但这样大的刀具（直径 100 ~ 150mm，全长1500 ~ 2000mm），制造及测定齿形精度非常困难，故通常制成组合型螺旋拉刀（见图1），这种拉刀一般粗加工齿形部分刀齿做在本体上，用作外圆切削刃；精加工齿形部分刀齿做在环套上用作齿厚切削刃；带精密齿形的环套，其精密刀齿用作精加工需分开单独制造，在别处用齿形检查仪一面测定，一面制造，比较麻烦，组装在一起总会带来装配等误差影响精度。

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，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，加工，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，内孔加工，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，花键加工，大到400毫米，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。

花键加工-加工-昆山盛宏发由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。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。