

抛光机 浙江抛光机 绅名科技

产品名称	抛光机 浙江抛光机 绅名科技
公司名称	北京绅名科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区阜通东大街1号望京SOHOT2-1-1606室
联系电话	17200352885 17200352885

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：北京绅名科技有限公司

拉床使用注意事项

在进行高速数控硬拉床拉削前要注意以下事项：

- 1、若加工表面有氧化皮层或其它垢物，应在拉削前采用喷砂或酸洗等方法除去。
- 2、工件形状应尽可能简单，孔壁厚薄应尽量均匀，以免拉削后的孔表面发生变形，浙江抛光机，影响精度。
- 3、拉削时的基面必须平整光滑，并应为前一工序的钻孔基面，否则应采用球面支承夹具。
- 4、毛坯表面的冷硬层应避免直接和拉刀刃口直接接触，否则会使刀齿迅速磨钝，因此一般在拉削前都需先经过其它切削，抛光机哪家好，但如采用轮芭式拉刀或综合轮切式拉刀，由于齿升量较大，刀齿刃口能切入冷硬层表面内，故有可能直接在毛坯表面进行拉削。
- 5、对于较短工件，其长度小于拉刀两个齿距时，可用夹具把几个工件紧固在一起拉削，但必须注意将工

件夹紧，不使松动，否则会损坏拉刀刀齿。

6、工件硬度在HB180-210之间时，经拉削后能得到较好的表面质量，如低于HB170或高于HB240JF，抛光机价格，都必须进行预先热处理，改变硬度，改善切削性能。

7、拉削前孔径必须保证一定的几何精度。拉刀前导部应能完全穿入孔内，穿不进或只穿过一半时，是不能进行拉削的，否则会造成拉刀弯曲或折断。一般要求孔的精度能达到H11-H13之间，拉削前的工件表面粗糙度不宜过小，一般在Ra1.6-6.4微米。

8、拉削前孔两端要进行倒角，以免毛刺影响拉刀的通过及工件的定位。

拉床操作

下行拉削工件装夹好后，电磁铁通电，换向阀切换至上位，辅助泵的压力油经阀进入主泵变量缸的上腔，变量头带动泵的斜盘变向并达到所需的倾角。主泵通过单向阀从油箱吸油，输出的高压油经插装阀和管路进入缸的有杆腔，活塞杆带动拉刀下行切削工件。当切削中由于负载增加使系统压力超过插装阀的先导调压阀的设定值时，打开溢流，防止系统过载。而缸无杆腔的油液经管路和插装阀一分为二，一部分进入主泵的吸油口形成闭环油路，剩余的另一部分经换向阀进入插装阀中的调压阀，当管路中的压力超过调压阀的设定值时，油液经插装阀溢流回油箱。

拉床外表保养

(1) 清洗进行数控拉床外表、导轨，修光毛刺，无锈蚀，无黄袍。

(2) 检查填充手球，手柄，螺钉，螺母。液压驱动(1)检查是否压力表灵敏可靠。
(2) 检查油，好清洗水池。

(3) 检查进行数控发展立式拉床的拉杆、螺杆、导轨之间是否拉毛。

(4) 调整插头之间的间隙。

(5) 清洗和检查油泵、轴承和阀门部件。

抛光机多少钱-浙江抛光机-绅名科技由北京绅名科技有限公司提供。北京绅名科技有限公司是北京朝阳区,组合机床的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在北京绅名科技领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创北京绅名科技更加美好的未来。