

# 内齿加工 苏州昆山盛宏发 加工

产品名称	内齿加工 苏州昆山盛宏发 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，内孔加工，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

### 拉床

金属切削机床，用来加工孔眼或键槽。加工时，一般工件不动，拉刀做直线运动切削。

### 拉床原理

拉床的主参数是额定拉力。拉床用拉刀作为刀具加工工件通孔、平面和成形表面的机床。拉削能获得较高的尺寸精度和较小的表面粗糙度，生产率高，适用于成批大量生产。大多数拉床只有拉刀作直线拉削的主运动，而没有进给运动。1898年，美国的J.N.拉普安te制造了第壹台机械传动卧式内拉床。20世纪30年代，在德国制成双油缸立式内拉床，在美国制造出加工气缸体等的大平面侧拉床。50年代初出现了连续拉床。

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

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，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，大到400毫米，孔深可达10米。

外拉削:用来加工非封闭形表面（图3），如平面、成形面、沟槽、榫槽、叶片榫头和外齿轮等，特别适合于在大量生产中加工比较大的平面和复合型面，内齿加工，如汽车和拖拉机的气缸体、轴承座和连杆

等。拉削型面的尺寸精度可达IT8~5，表面粗糙度为Ra2.5~0.04微米，拉削齿轮精度可达6~8级（JB179-83）。

欢迎各位新老客户来我公司参观指导工作，您如果对我们的产品感兴趣或者有任何的疑问，您可以直接给我们留言或直接与我们联络，拉刀加工，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、平面拉刀花键加工设备

花键铣床是常见的花键加工设备，成本低，在汽车行业中普遍应用。滚齿机床可用于加工花键，但成本比花键铣床高，一般用于加工有螺旋角的花键。插齿机床在变速器二轴花键的加工中应用较广。拉齿机床在内花键的生产中普遍使用，主要有立式拉床和卧式拉床，立式拉床因为可以消除工件自重引起的偏心，所以应用较广，拉削一件只需要几秒钟的时间，效率非常高。

内齿加工-苏州昆山盛宏发-加工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在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，盛宏发一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张先国。