

盛宏发精密机械 拉刀研磨厂家 拉刀

产品名称	盛宏发精密机械 拉刀研磨厂家 拉刀
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

BM型键槽加工中心采用立式拉削设计，全封闭防护，可以实现三轴联动，

高效解决各种内型面槽类加工，是市场目前最先进的键槽类拉削机床。

各型号均可增配为BMS型自动数控分度机构机床。

可选配开放和闭式自动机械夹持机构。

表格中的数据是标准配置，如超出参数表中加工范围，可根据用户需求定制。

可以根据客户工件设计权面的解决方案，包括自动上下料和输送系统，满足大批量生产。

机床配置可以根据客户需要灵活调整，提供最高的权面令页先机床。

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

传统花键加工方法都有存在缺陷，兰生公司提供进口和国产的花键滚轧机床，拉刀研磨厂家，弥补了这

些不足，拉刀，以下各举一例简单介绍：

一，美国肯尼福花键滚轧机采用模具齿直接同步与扭矩均分装置和牙位无误差自动对准系统，

使滚轧的花键达到了模具齿的分度精度，模具齿受力均匀，且轧制花键齿时的单位变形量由三模具平均分担，三滚轧模具空间 120° 。

同时三面接触滚轧工件，使工件轧制时的包络面更大，工件圆度更好，轧制时工件的震动减少到极限，以上成就了轧制后花键出色的齿面径跳公差、齿距累积公差，圆度公差以及模具出色的寿命和较低的使用成本。

二，国产 SP320 经济型花键冷轧机加工模数 $m=1.5$ 以内的各种型号和三角花键，该机加工的三角花键一次成形，表面粗糙度可达 $Ra0.2$ ，跨测齿距变动量可控制在 0.02mm 以内，拉刀研磨制作，是目前国内醉先进的花键加工工艺。

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

卧式拉床

用途和特点：

- 1、用于拉屑各种几何形状的通孔，适于成批生产及大量生产。
- 2、采用液压传动、工作平稳、具有半自动和全自动拉屑。
- 3、结构紧凑合理，维护使用方便

花键轴铣床可以加工各种标准形式的花键、齿轮、加工台阶齿轮及花键，锥度齿轮及花键；花键轴铣床切削功率大、刚性好，拉刀研磨生产厂家，采用整体防护及自动排屑，占地面积小，外形美观。