

# 加工 昆山盛宏发 栓槽加工

产品名称	加工 昆山盛宏发 栓槽加工
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

拉削时，从工件上切除加工余量的顺序和方式有成形式、渐成式、轮切式和综合轮切式等。

轮切式切削，D型孔加工，可减小拉刀长度，但加工表面质量差，主要用于加工尺寸较大、加工余量较多、精度要求较低的圆孔。

昆山盛宏发精密机械有限公司是拉床加工、花键、多边形、栓槽、腰形、d形、拉刀研磨、内孔拉刀、平面拉刀、、机械加工、?孔加工等等

您可以直接给我们留言或直接与我们联络，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。

用拉刀作为刀具的切削加工。当拉刀相对工件作直线移动时，工件的加工余量由拉刀上逐齿递增尺寸的刀齿依次切除（图1）。通常，一次工作行程即能加工成形，是一种高xiao率的精加工方法。但因拉刀结构复杂，制造成本高，且有一定的性，因此拉削主要用于成批大量生产。

我们将在收到您的信息后，会排名靠前时间及时与您联络，栓槽加工，?我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，键槽加工，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

（1）被切削材料的硬度。拉削适合的材料硬度为200~240HB，一般材料较硬比软材加工表面质量高，因软材易于在拉刀刃齿棱带上发生熔敷，造成咬入划伤。但材料过硬拉刀易磨损，寿命也会变短。

(2) 切削速度。切削速度影响拉削加工表面质量，加工精度与拉刀寿命，加工，应考虑工件材料的被削性选定，非常要紧，拉削速度一般 $2 \sim 8\text{m/min}$ 近达到 $15 \sim 40\text{m/min}$ 。

加工-昆山盛宏发-栓槽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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。盛宏发——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省昆山市周市镇长江北路1351号，联系人：张先国。