

花键加工 苏州昆山盛宏发 加工

产品名称	花键加工 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

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，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，花键加工，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，加工，组装在一起总会带来装配等误差影响精度。

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，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，拉床加工，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。

加工时的注意事项

底孔。圆拉刀的底孔大小由于对加工表面质量、拉刀寿命和加工精度等有巨大影响，因此必须正确良好地加工，否则会产生如下问题：底孔对安装基面（端面）必须垂直，内孔加工，否则拉刀会弯曲，不可

能加工出高精度、高表面质量的孔；底孔小且弯的话，拉刀前导部不能进入；底孔过大，拉刀易单边接触偏心大；底孔中若有积屑瘤的脱落物或其他硬的异物存在，也是拉刀寿命减少的原因。

花键加工-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。“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”选择昆山盛宏发精密机械有限公司，公司位于：江苏省昆山市周市镇长江北路1351号，多年来，盛宏发坚持为客户提供好的服务，联系人：张先国。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。盛宏发期待成为您的长期合作伙伴！