

拉床加工 加工 盛宏发精密机械

产品名称	拉床加工 加工 盛宏发精密机械
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

加工时的注意事项

被加工工件壁厚。拉削孔时工件壁厚大小对孔径、圆度的加工精度有微妙的影响，内孔加工，拉削时工件受径向力，由于弹性变形和塑性变形而膨胀，对外拉床加工，加工后弹性恢复（回弹）大致回复原状。

加工时，加工，变形量若过大，会有部分塑性变形残留，因此弹性回复随工件壁厚大小有很大的变化。例如，即使同一把拉刀加工工件壁厚薄的要比加工厚的孔径小，故拉削适宜加工工件定位支承基准面大且壁厚大的工件。

另外，若工件在圆周方向或切削方向壁厚变化不均时，这种现象单由刀具方面来防止是不行的，还应充分研究有关加工精度与工件形状等的相关影响

。

拉刀设计主要参数的选定

拉刀设计的基本要求是：结构尽量紧凑小型化，材料要求致密。由于过长的拉刀制造困难，成本提高且使用不便，工件精度也差。因此订货时，拉刀必要的参数不要漏掉非常重要，其中切削长度、底孔直径，对拉刀全长有很大影响，但也不应据此算出过长全长。

内孔型面拉刀诸参数与所用拉床的规格（拉头卡抓部形状、尺寸、拉削能力、拉程长度和安装可能长度）与被加工工件形状、尺寸有关，正是由这些来确定的。

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，拉床加工，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，?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。

拉床加工-加工-盛宏发精密机械(查看)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位于江苏省昆山市周市镇长江北路1351号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前盛宏发在机械加工中享有良好的声誉。盛宏发取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。盛宏发全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。