

加工 键槽加工 盛宏发

产品名称	加工 键槽加工 盛宏发
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，拉削时工件受径向力，由于弹性变形和塑性变形而膨胀，加工后弹性恢复（回弹）大致回复原状。

加工时，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。

拉床是用拉刀加工工件各种内外成型表面的机床。拉削时机床只有拉刀的直线运动，它是加工过程的主运动，进给运动则靠拉刀本身的结构来实现。按工作性质的不同，拉床可分为内拉床和外拉床。拉床一般都是液压传动，它只有主运动，E型孔加工，结构简单。液压拉床的优点是运动平稳，无冲击振动，拉削速度可无级调节，拉力可通过压力来控制。拉床的生产效率好，加工质量好，精度一般为IT9-IT7，拉床加工，表面粗糙度Ra值为1.6-0.8um。但由于一把拉刀只能加工一种尺寸表面，且拉刀较昂贵，所以拉床主要用于大批量生产。

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断，造成咬入划伤。但材料过硬拉刀易磨损，加工，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，键槽加工，应考虑工件材料的被削性选定，非常要紧，拉削速度一般2~8m/min近达到15~40m/min。

加工-键槽加工-盛宏发(推荐商家)由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山盛宏发精密机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!