

栓槽插齿加工 加工 苏州昆山盛宏发

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 栓槽插齿加工 加工 苏州昆山盛宏发 |
| 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

按拉刀构造不同，可分为整体式与组合式两类。整体式主要用于中、小型尺寸的高速钢拉刀；组合式主要用于大尺寸拉刀和硬质合金拉刀，这样不仅可以节省贵重的刀具材料，而且当拉刀刀齿磨损或破损后，能够更换，加工，延长整个拉刀的使用寿命。

拉刀是一种多齿刀具，拉削过程只有主运动，没有进给运动，D型孔加工，借助后一刀齿对前一刀齿增加齿高或齿宽来实现切削加工，一次直线或螺旋运动即完成加工，生产效率极高，栓槽插齿加工，精度也很高，故在汽车工业中得到广泛应用。汽车零件的平面、成型外表面、孔、成型孔、键槽和花键槽均可用拉削加工，特别是自动变速箱中的内齿轮环，拉削加工的效率更远高于一般插齿。

拉刀 表面处理

SHT处理：这是三菱公司开发的新表层处理法，原理同氮化氧化，它主要是利用技术大幅度地提高氮化氧化扩散渗透层的切削性能与尺寸精度。

PVD涂层：利用PVD（物理qi相沉积）技术，在拉刀表面沉积TiN、（AlTi）N等抗氧化性好、硬度高的膜层，现已得到广泛运用。三菱公司开发的miracle、miracle40是一种的界面控制技术，它可以低于高速钢回火温度（550 ），从而克服软的母材与高硬度膜层向巨大硬度差而造成结合力差的问题，da地发挥膜层效果，也可发挥母体材料与膜层各自特性，互相补充达到hao的实用效果，以延长寿命提高xiao率，特别适用在较硬材料加工时。

拉削加工与其他切削方法相比，具有以下一些特点：

- 1、由于拉削速度低，拉削过程平稳，切削层厚度很薄，因此能提高加工精度（可达二级）与光洁度（一般可达 7以上。若拉刀尾部装有浮动挤压环时，则还可以提高，可达 10左右）；

2、对操作人员的技术水平和熟练程度要求低。

但是拉削加工的应用也有移动的局限性，即盲孔和加工表面有挡墙的工件就不能采用拉削；拉倒的结构较为复杂，制造成本高，因此只适用于大量或成批生产。

栓槽插齿加工-加工-苏州昆山盛宏发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为客户提供“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”等业务，公司拥有“盛宏发”等品牌，专注于机械加工等行业。，在江苏省昆山市周市镇长江北路1351号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：张先国。