

拉刀 | 苏州地区厂价供应五轴数控各种规格高精度螺旋拉刀

产品名称	拉刀 苏州地区厂价供应五轴数控各种规格高精度螺旋拉刀
公司名称	昆山源聚络机电设备有限公司
价格	2500.00/把
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:非标准件 标准编号:按图纸
公司地址	江苏省昆山市巴城通澄南路638号
联系电话	86-0512-87887819 15162623626 13255159488

产品详情

我公司专业制造各种螺旋拉刀，采用五轴轴数控花键磨床加工。具有很高精度。螺旋渐开线花键拉刀广泛应用于汽车行业。加工范围：螺旋角 35° 以下，拉刀全长1250mm以下。

用于拉削的成形刀具。刀具表面上有多排刀齿，各排刀齿的尺寸和形状从切入端至切出端依次增加和变化。当拉刀作拉削运动时，每个刀齿就从工件上切下一定厚度的金属，最终得到所要求的尺寸和形状。拉刀常用于成批和大量生产中加工圆孔、花键孔、键槽、平面和成形表面等，生产率很高。拉刀按加工表面部位的不同，分为内拉刀和外拉刀；按工作时受力方式的不同，分为拉刀和推刀。推刀常用于校准热处理后的型孔。

拉刀的种类虽多，但结构组成都类似。如普通圆孔拉刀的结构组成为：柄部，用以夹持拉刀和传递动力；颈部，起连接作用；过渡锥，将拉刀前导部引入工件；前导部，起引导作用，防止拉刀歪斜；切削齿，完成切削工作，由粗切齿和精切齿组成；校准齿，起修光和校准作用，并作为精切齿的后备齿；后导部，用于支承工件，防止刀齿切离前因工件下垂而损坏加工表面和刀齿；后托柄，承托拉刀。

拉刀的结构和刀齿形状与拉削方式有关。拉削方式通常分为分层拉削和分块拉削两类。前者又分成形式和渐成式；后者又分轮切式和综合轮切式。成形式拉刀各刀齿的廓形均与被加工表面的最终形状相似；渐成式拉刀的刀齿形状与工件形状不同，工件的形状是由各刀齿依次切削后逐渐形成。轮切

式拉刀由多组刀齿组成，每组有几个直径相同的刀齿分别切去一层金属中的一段，各组刀齿轮换切去各层金属。综合轮切式拉刀的粗切齿采用轮切式，精切齿采用成形式。轮切式拉刀切削厚度较分层拉削的

拉刀大得多，具有较高的生产率，但制造较难。

拉刀常用高速钢整体制造，也可做成组合式。硬质合金拉刀一般为组合式，因生产率高、寿命长，在汽车工业中常用于加工缸体和轴承盖等零件，但硬质合金拉刀制造困难。

表面缺陷

在拉削过程中，拉削表面常见的缺陷有以下几种：

划伤

加工表面粗糙度基本符合要求，但有局部划伤缺陷时，应主要从使用方面进行检查。例如，刀齿刃口是否有碰伤的缺口；刀齿（尤其是精切齿）上是否有附着的切屑未被清理干净；拉刀经过多次刃磨后容屑槽的形状是否造成不光滑的台阶形，以致使切屑卷曲不顺利而挤坏。刀齿和划伤加工表面等。此外，预加工孔的表面上若有氧化皮，也可能碰伤刀齿而造成局部划伤缺陷。

挤亮点

是由于刀齿后刀面与已加工表面间产生较剧烈的挤压摩擦而造成的。常用选择合适的后角（尤其是粗切齿的后角不应太小）和齿升量；采用性能良好的切削液，并需浇注充足，以及采取对硬度高的工件进行适当的热处理以降低其硬度等方法来消除这种缺陷。拉削后的表面上还会产生一些其它缺陷。

环状波纹

其主要原因是拉削过程中切削力变化较大，拉刀工作不平稳，使刀齿在圆周方向切削不均匀所致。为了消除这种缺陷，从设计方面主要检查齿升量的选定是否合理；同时工作齿数是否太少；刃带宽度是否均匀且偏小等，尤其要着重检查校准部的前七八个刀齿的加工精度。从使用方面看，拉削速度不要过高；拉床的精度与刚度要好，不产生颤动现象；拉刀的弯曲与径向跳动是否超差等。

拉刀的刃磨

拉刀的磨损主要发生在后刀面上，尤其是在分屑槽的转角处更为严重。一般磨损量 v_b 超过0.3mm时需重磨。重磨时，一般在专用磨床上进行，如m6110型拉刀刃磨机床，对于较为短小的拉刀，也可在万能工具磨床用碟形砂轮沿前刀面进行刃磨。刃磨时应保持拉刀设计前角不变和达到预定的表面质量要求。

用弧线球面砂轮刃磨拉刀前刀面，是广泛采用的刃磨圆孔拉刀的方法，所示。碟形砂轮与拉刀绕各自的轴线转动，并使砂轮的周边与前刀面上的m点接触，m点为前刀面与槽底圆弧的切点。

"拉刀 | 苏州地区厂价供应五轴数控各种规格高精度螺旋拉刀"的样品或现货为样品，是否标准件是非标

准件，标准编号为按图纸，品牌是博特/智海，型号为非标，材质是高速钢，拉刀类型为螺旋拉刀，适用机床是拉床，是否进口为否，是否涂层是涂层，规格为螺旋角35度以下，加工范围是直径10mm~80mm，是否库存为非库存，是否批发是非批发