

# 拉刀加工 河南拉刀【超玥五金】

产品名称	拉刀加工 河南拉刀【超玥五金】
公司名称	永康市江南超玥五金配件加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市江南街道湖西村62号
联系电话	13758990012

## 产品详情

【拉刀】、【花键拉刀】、【矩形花键拉刀】、【渐开线花键拉刀】、【键槽拉刀】、【圆拉刀】

永康超玥五金配件厂为您分享：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 $V_{Bi}$ 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】、【花键拉刀】、【矩形花键拉刀】、【渐开线花键拉刀】、【键槽拉刀】、【圆拉刀】

永康超玥五金配件厂为您分享：拉刀的设计特点

加工具有复杂廓形的外表面时，河南拉刀，通常将拉刀设计为组合式，行将若干把拉刀安装在1个刀体上，使其分别加工同1零件的各部份表面。组合拉刀中的各把拉刀既可同时工作也可顺次工作。设计组合拉刀时，首先需将待加工表面廓形划分成若干简单的单元。为使加工每单元的拉刀设计最简化，拉刀加工，同时又能提高拉削效力和缩短拉刀长度，在廓形分段及拉刀配置时应斟酌尽量让几把拉刀同时参与工作，但这样常常会造成拉刀结构过于复杂、拉刀及其紧固件布置困难、拉床过载、零件加工时变形过大、排屑困难等问题，因此在多数情况下最好采取同时加工与顺次加工相结合的方式安排拉刀位置，公道拉削复杂表面。

【拉刀】、【花键拉刀】、【矩形花键拉刀】、【渐开线花键拉刀】、【键槽拉刀】、【圆拉刀】

永康超玥五金配件厂为您分享：防止拉刀断裂及刀齿损坏

拉削时刀齿上受力过大，拉刀强度不够，是拉刀损坏的主要原因。造成刀齿受力过大的因素很多，例如：拉刀容屑空间不足或容屑槽严重堵塞，拉刀刀齿上的齿升量过大或不均匀，拉刀弯曲，切削刃上各点拉削余量不均匀，刀齿径向圆跳动大，拉刀批发商，工件预制孔尺寸不合适或预制孔表面太粗糙，工件材料内部有硬质点或材料硬度过高，以及工件夹持偏斜等。

拉刀加工-河南拉刀-【超玥五金】由永康市江南超玥五金配件加工厂提供。永康市江南超玥五金配件加工厂（[www.chaoyue88.com](http://www.chaoyue88.com)）在五金配件这一领域倾注了无限的热忱和热情，超玥五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。