

## 花键拉刀价格 安徽花键拉刀 【超玥五金】

产品名称	花键拉刀价格 安徽花键拉刀 【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：一般刀具结构分析

拉刀称最常见的板金制品刀具结构折弯时，因制品与折弯块是相对滑动摩擦，故在制品的折弯外侧面会有擦伤(R越小则擦伤越严重).为解决此问题，花键拉刀加工，也可在此基础上改进，把折弯块的R部改为滚轴结构，花键拉刀价格，如图二，在折弯时滚轴在制品的带动下转动，因此制品外侧与滚轴是发生滚动摩擦，成形后擦伤痕迹明显减少，但不能完全避免!

【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】

铰孔刀具类：

合、高工钢手用铰刀( 2~ 50)2、手用长刃1：50锥度销子铰刀( 4~ 50)3、直、锥柄机用铰刀( 1.5~ 50)4、套式机用铰刀( 25~ 100)5、直、锥柄镶硬质合金机用铰刀( 6~ 40)6、汽门座铰刀7、手用1：50锥度销子铰刀( 3~ 50)8、螺旋铰刀

【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，安徽花键拉刀，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，矩形花键拉刀，切削刃上各点拉削余量不均匀，刀齿径向圆跳动大，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。

花键拉刀价格-安徽花键拉刀-【超玥五金】(查看)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)）是从事“拉刀,花键拉刀,滚刀,割草机齿轮,园林工具配件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。