

# 键槽拉刀拉刀【超玥五金】

产品名称	键槽拉刀拉刀【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：拉刀正确的操作

拉削中，由于机床功率不足，以及刀齿磨钝或工件歪斜等原因，可能引起拉床溜板停止而使拉刀卡在工件中不能进退的情况，如果是确认由于拉床拉力不足所致，则可设法增大拉力后使拉刀从工件中拉出。如果不是上述原因，则应将拉刀和工件保持原样的从拉床上小心取下，键槽拉刀，可以沿工件对称侧边轻轻敲击工件，使其松动而从拉刀前端退出。如果轻轻敲击后仍不能使工件退出，则不允许用重的敲击和大的压力将拉刀从工件中强行脱出。因为此时工件已将拉刀楔紧，强行敲打则会造成刀齿崩刃。发生此种情况时，应将工件锯开分块儿取下，以尽量保存拉刀。

【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】

浅谈拉刀刀齿以及分屑槽

拉刀刀齿在拉削过程中崩裂，我们首先要明白为什么会崩裂，哪一部分的刀齿崩裂！拉刀硬度一般要保持在55—64之间，根据客户的要求。主要是看客户拉削工件的材质对于拉刀是否有要求，拉刀厂家，拉不同材质的工件对于拉刀硬度的要求也不一样。并且拉刀硬度还牵涉到耐用等方面的因素。

在网上看到一个人在问拉刀的齿形为什么是斜的，首先这个不叫做拉刀的齿形，而是叫做刀齿。刀齿为什么要有一定的角度，通过物理学分析在切削面与被切削面平行的情况下，会造成刀齿崩断的情况，所以一般刀齿都是有角度的。而刀齿的角度根据切削力大小进行轻微的调整。

拉刀的前角以及齿背都是斜角，这些都是在保证切屑过程中刀齿不会因为受力过大，而造成刀齿崩断的情况。综上所述刀齿存在角度就是便于拉削。那么我相信网上那个人又要问了，刀齿上为什么有那么多一条一条的小槽，首先这些都叫做拉刀分屑槽，主要目的就是在拉刀切削过程中，使得切削下来的

铁屑通过分屑槽而变得不是很大很完整的铁屑。

拉刀分屑槽有哪几种，就我所知道的有线槽以及圆弧槽。问了我们多年做拉刀的老师傅，渐开线花键拉刀，一般情况下都是开的线槽，拉刀，而某一种特殊的拉刀开的就是圆弧槽，这种拉刀的名字叫做大小齿。

【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：拉刀生产过程出现问题怎么办？

首先我们必须确定在拉刀生产哪一个环节出现的问题，其次在仓库查找是否还有同样的胚料。现在如果加班赶制还来不及。如果在客户的交货期无法及时交货，必须电话联系客户。跟客户解释清楚，客户喜欢的是坦诚的企业，你对客户坦诚、客户也会对你坦诚。询问客户是否可以稍微晚几天交货，并且答应客户在下次订购拉刀的时候给予一定的优惠。这样做能够最大程度的让客户谅解你。

键槽拉刀-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)是浙江金华,五金配件的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在超玥五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创超玥五金更加美好的未来。