

键槽拉刀【超玥五金】拉刀

产品名称	键槽拉刀【超玥五金】拉刀
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：防止拉刀断裂及刀齿损坏

为使拉刀顺利拉削，延长拉刀使用寿命，可采取如下措施：

(1) 严格控制拉刀的制造精度与质量，如刀具几何参数和齿升量大小等。若拉刀前角不合适，后角太小或刃带过宽，则切削条件差，刀齿磨损快，严重时会使拉刀卡住在工件孔中，拉刀哪家好，而使拉刀折断。拉刀前角通常可取 $5^{\circ}\sim 18^{\circ}$ ，拉塑性材料时取大值，拉脆性材料时取小值。拉刀后角，切削齿上可取 $3^{\circ}\pm 30'$ ，校准齿上可取 $1^{\circ}\pm 30'$ 。刃带宽度通常粗切齿和过渡齿上为0.2mm，精切齿为0.3mm，拉刀，校准齿为0.5~0.6mm。

【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】

拉削的种类

拉刀的种类很多，可按不同方法分类。按拉刀的结构可分为整体拉刀和组合拉刀。前者主要用于中小型高速钢拉刀，后者用于大尺寸和硬质合金拉刀，这样可节省贵重的刀具材料和便于更换不能继续工作的刀齿。按加工表面可分为内拉刀和外拉刀，按受力方式又可分为拉刀和推刀。

内拉刀 内拉刀用于加工内表面，圆拉刀，内拉刀加工工件的预制孔通常呈圆形，经各齿拉削，逐渐加工出所需内表面形状。键槽拉刀拉削时，为保证键槽在孔中位置的精度，将工件套在导向心轴上定位，拉刀与心轴槽配合并在槽中移动。槽底面上可放垫片，用于调节所位键槽深度和补偿拉刀重磨后刀齿高度的变化量。

外拉刀 外拉刀用于加工工件外表面。大部分外拉刀采用组合式结构，其刀体结构主要取决于

拉床形式，为便于刀齿的制造，一般做成长度不大的刀块。为了提高生产效率，也可以采用拉刀固定不动，被加工工件装在链式传动带的随行夹具上作连续运动而进行拉削。生产中有时还采用回转拉刀。

推刀 拉刀一般是在拉应力状态下工作，如在压应力状态下工作则被称为推刀。为避免推刀在工作中弯曲，推刀齿数一般较少，长度也较短（其长度与直径比一般不超过12~15）。主要用于加工余量较小，或者校正经热处理（硬度小于45HRC）后工件的变形和孔缩。

【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，键槽拉刀，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。

键槽拉刀-【超玥五金】-拉刀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。