

渐开线花键拉刀【超玥五金】拉刀

产品名称	渐开线花键拉刀【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】

拉削特点

生产效率高 拉削时刀具同时工作齿数多，切削刃总长厚大，拉刀刀齿又分为力粗切齿、精切齿和校准齿，一次行程便能够完成粗、精加工，尤其是加工形状特殊的内外表面时，更能显示拉削的有点。

加工精度与表面质量高 一般拉削速度 $v_c=2\text{m}/\text{min}\sim 8\text{m}/\text{min}$ ，拉削平稳，切削层厚度很薄（一般精切齿的切削层厚度为 $0.005\text{mm}\sim 0.015\text{mm}$ ），因此拉削精度可以达到IT7级~IT8级，表面粗糙度Ra值可达 $2.5\mu\text{m}\sim 0.8\mu\text{m}$ ，甚至可达 $0.2\mu\text{m}$ 。

拉刀耐用度高 由于拉削速度慢，切削温度低，且每个刀齿在工作行程中只切削一次，刀具磨损慢，拉刀，因此拉刀的耐用度高。

拉床结构简单 由于拉削一般只有主运动，无进给运动，因此，拉床结构简单，操作容易。

切削条件差 拉削属于封闭式切削，切削困难，因此，在设计和使用时必须保证拉刀切削齿间有足够的容屑空间。拉刀工作时拉削力以几万年至几十万年计，任何切削方法均无如此大的切削力，设计时必须考虑。

加工范围广
可拉削各种形状的通孔和外表面，但拉刀的设计、制造复杂，价格昂贵，不适合单件小批量生产。

【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，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，花键拉刀，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，渐开线花键拉刀，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，键槽拉刀，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：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，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，校准齿为0.5~0.6mm。

渐开线花键拉刀-【超玥五金】-拉刀由永康市江南超玥五金配件加工厂提供。渐开线花键拉刀-【超玥五金】-拉刀是永康市江南超玥五金配件加工厂（www.chaoyue88.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。