

圆拉刀【超玥五金】拉刀

产品名称	圆拉刀【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】

拉刀角度的设计要点

拉刀高度的调剂通常在装配新拉刀时进行，通过用厚度一致的垫片垫入刀座与进给滑台之间或采取可沿拉刀长度方向移动的专用调剂楔铁都可实现拉刀高度调剂。调剂楔铁的斜角为 $1^{\circ}30' \sim 2^{\circ}$ ，其长度应比拉刀总长大1个最大调理行程，矩形花键拉刀，其宽度等于拉刀底面宽度，楔铁上的紧固螺钉孔应做成长条形，其长度应大于楔铁的行程长度。

【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

(1) 拉削前，应逐齿仔细检查刀齿是否锋利，有无碰伤、崩刃等损伤。不允许使用有损伤或以磨钝的拉刀进行加工。

(2) 装卡拉刀的位置必须正确，夹持必须牢固。

(3) 为了保证拉削中工件的正确定位，每次拉完以后，圆拉刀，应使用切削液将拉床上固定工件的法兰盘支撑面冲洗干净，以免在其上附着铁屑碎末和污物，影响下一工件的定位。

(4) 在每一工件拉完后，应彻底清除容屑槽内的切屑。可用铜刷沿刀齿方向顺向刷去。如果拉刀未经清除切屑就进行下一次拉削，残存的切屑会严重妨碍新切屑的形成，且有可能因容屑槽内切屑过多而发生堵塞，导致刀齿损坏，甚至引起拉刀断裂。

【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】

刀具选择的精度原则

现在典型的一种以保证精度为优先考虑的刀具被国外许多刀具厂商所青睐，这就是接近完美 90° 主偏角的立铣刀。我们从数学上可以得出，如果用一个平面(对于刀具是前刀面)去截一个圆柱面(理想的切削刃绕刀具轴线所形成的表面)，只有在该平面包含圆柱面轴线(即刀具轴向前角为零)时，拉刀，其截交线才会是一段直线。但这时刀刃受力通常不理想，我们常常需要用一个正的轴向前角来改善刀具的切削性能。但这样一来就产生了回转面的形状精度问题：一根交错的直线(切削刃)绕刀具轴线回转所产生的不是圆柱面，而是双曲面。只有切削刃成为椭圆的一部分时，它绕刀具轴线回转的结果才会形成圆柱面。于是国外一些刀具公司先后开发了这样的刀具：肯纳金属的被称为Mill1，拉刀厂家，山特维克可乐满的被称为R390，而瓦尔特则被称为F4042。这些刀具的本质都是一样的，他们用一段曲线形的切削刃来构筑接近完美的圆柱面。虽说不同直径的铣刀应该有不同的曲线，而刀片生产的经济性要求又不允许这样做，各厂用在不同直径上选用不同轴向前角的方法来改善其中的差异。

圆拉刀-【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) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！