

# 键槽拉刀生产厂家【超玥五金】键槽拉刀

产品名称	键槽拉刀生产厂家【超玥五金】键槽拉刀
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】

### 刀具选择的精度原则

除了在《刀具选择的效率原则》中介绍的加工效率原则之外，刀具对加工精度的影响也是需要考虑的，尤其是在精加工等加工精度、表面质量要求比较高的应用场合。

在粗加工的条件下，键槽拉刀规格，我们一般都会采用效率优先原则。在这一阶段，键槽拉刀定制，快速去除工件毛坯上的加工余量，快速接近工件完工尺寸的“净尺寸”状态，是我们考虑刀具选择及加工参数的第1因素。

但在精加工的条件下，情况会有很大差别。精加工时我们应该采用精度优先原则，即首先保证加工的尺寸精度、表面粗糙度和表面质量。

【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，键槽拉刀生产厂家，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，键槽拉刀，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】

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。

键槽拉刀生产厂家-【超玥五金】-键槽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](http://www.chaoyue88.com)）为客户提供“拉刀,花键拉刀,滚刀,割草机齿轮,园林工具配件”等业务，公司拥有“超玥”等品牌。专注于五金配件等行业，在浙江金华有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。