

【超玥五金】 键槽拉刀型号 键槽拉刀

产品名称	【超玥五金】 键槽拉刀型号 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】

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，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：一般刀具结构分析

拉刀称最常见的板金制品刀具结构折弯时，因制品与折弯块是相对滑动摩擦，故在制品的折弯外侧面会有擦伤(R越小则擦伤越严重).为解决此问题，也可在此基础上改进，把折弯块的R部改为滚轴结构，如图二，在折弯时滚轴在制品的带动下转动，因此制品外侧与滚轴是发生滚动摩擦，键槽拉刀型号，成形后擦伤痕迹明显减少，但不能完全避免!

【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，键槽拉刀，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，键槽拉刀生产厂家，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，键槽拉刀哪家好，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。

【超玥五金】(图)-键槽拉刀型号-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）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。