

拉刀厂【超玥五金】质优价廉 拉刀

产品名称	拉刀厂【超玥五金】质优价廉 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】

拉刀使用时断裂的原因分析

材料硬度过高或过低 工件的硬度在180~210HB时，拉削性能极佳，拉削后表面质量也十分好。当工件硬度低于170HB或高于240HB时，拉刀厂，应对工件进行调质处理，以改善其切削性能。硬度过低，拉削时常出现堆屑而导致拉刀断裂。硬度过高，拉削时切削力将增大，拉刀长期超负荷工作会导致疲劳断裂。操作者可根据切屑的形状来判断工件的拉削性能。如是卷屑，则表明工件的切削性能良好；如是堆屑，则表明工件的切削性能较差。

【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：关于拉刀齿侧拉伤分析

拉刀齿侧出现拉伤的情况主要有哪些原因？首先拉削前应检查一下拉刀上是否有残留的铁屑，拉刀，最好用切屑液冲洗一下拉削部分，确保没有铁屑的残留。然后把拉刀正确装在拉床上，键槽拉刀，并且检查是否与工件紧密结合，固定夹具是否夹紧，有无细微的偏移。

拉刀的前导以及后导部分，就是为了保证拉刀在拉削过程中稳定性。有时候前导过大直接无法通过机床，套不进去就无法拉，而前导过小更加无法保证拉出工件的合格，使得工件会存在偏差。可能所需要拉出来的内孔是一样的，但是就不存在什么同轴性了，花键拉刀，有时候由于前后导偏小也可能造成拉刀齿侧拉伤。

那么我们的拉刀设计就尤其重要了，在设计的时候要把各种情况都考虑进去。一般拉刀的前导和后导公差都在5个 μ ，这样才能真正保证拉刀的精度。就算设计制造再好的拉刀也需要正确使用。

【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】

划伤 加工表面粗糙度基本符合要求有局部划伤缺陷时应主要从使用方面进行拉刀检查例刀齿刃口否有碰伤缺口；刀齿（尤其精切齿）上否有附着切屑未被清理干净；拉刀经过多次刃磨容屑槽形状否造成光滑台阶形致使切屑卷曲顺利而挤坏．刀齿和划伤加工表面等此外预加工孔表面上若有氧化皮也能碰伤刀齿而造成局部划伤缺陷

拉刀厂-【超玥五金】质优价廉-拉刀由永康市江南超玥五金配件加工厂提供。拉刀厂-【超玥五金】质优价廉-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。