

键槽拉刀厂家 丽水键槽拉刀 【超玥五金】

产品名称	键槽拉刀厂家 丽水键槽拉刀 【超玥五金】
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】

浅谈拉刀刀齿以及分屑槽

拉刀刀齿在拉削过程中崩裂，我们首先要明白为什么会崩裂，哪一部分的刀齿崩裂！拉刀硬度一般要保持在55—64之间，根据客户的要求。主要是看客户拉削工件的材质对于拉刀是否有要求，拉不同材质的工件对于拉刀硬度的要求也不一样。并且拉刀硬度还牵涉到耐用等方面的因素。

在网上看到一个人在问拉刀的齿形为什么是斜的，键槽拉刀规格，首先这个不叫做拉刀的齿形，而是叫做刀齿。刀齿为什么要有一定的角度，丽水键槽拉刀，通过物理学分析在切削面与被切削面平行的情况下，会造成刀齿崩断的情况，所以一般刀齿都是有角度的。而刀齿的角度根据切削力大小进行轻微的调整。

拉刀的前角以及齿背都是斜角，这些都是在保证切屑过程中刀齿不会因为受力过大，键槽拉刀厂家，而造成刀齿崩断的情况。综上所述刀齿存在角度就是便于拉削。那么我相信网上那个人又要问了，刀齿上为什么有那么多一条一条的小槽，首先这些都叫做拉刀分屑槽，主要目的就是在拉刀切削过程中，使得切削下来的铁屑通过分屑槽而变得不是很大很完整的铁屑。

拉刀分屑槽有哪几种，就我所知道的有线槽以及圆弧槽。问了我们多年做拉刀的老师傅，一般情况下都是开的线槽，而某一种特殊的拉刀开的就是圆弧槽，这种拉刀的名字叫做大小齿。

【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】

拉刀使用注意事项

(1)应仔细观察，密切注意拉刀的工作情况，如听到刀齿崩断的声音应立即停车。

(2)刀刃磨钝后，需及时刃磨。刀刃如有缺口要用油石修磨，油石移动方向应与拉刀工件方向一致，不要往返或转动油石。崩断刀齿的部位修磨要圆滑、避免应力集中。

(3)拉削时突然停车，注意不要开倒车。

【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：拉刀的维护保养

拉刀是一种细长的刀具，其上刀齿密布，很容易发生弯曲变形和遭到意外损伤。因此，使用和保管中应特别注意以下事项：

(1) 严禁把拉刀放在拉床床面或其它硬物上，并应避免和任何硬物相碰撞，以免碰伤刀齿。

(2) 拉刀使用完毕，应清洗干净后垂直吊挂在架子上，以免拉刀因自重而弯曲变形。架上各把拉刀之间，应用木板隔开或保持足够的距离，以防止两把拉刀相互碰撞而损坏刀齿。

(3) 运送拉刀时，键槽拉刀加工，更应注意拉刀刀齿的保护。拉刀应在专用木盒内放置稳固，防止在运送途中发生滚动而碰伤。运送的拉刀如果有两把以上，则它们应用木板隔开或分盒放置，以免相互碰撞。

(4) 较长时间不用的拉刀，应在清洗和涂防锈油包扎后，垂直吊挂存放。

键槽拉刀厂家-丽水键槽拉刀-【超玥五金】由永康市江南超玥五金配件加工厂提供。键槽拉刀厂家-丽水键槽拉刀-【超玥五金】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。