

江西花键拉刀 花键拉刀价格 新星工具【品质保证】

产品名称	江西花键拉刀 花键拉刀价格 新星工具【品质保证】
公司名称	金华市新星工具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金西开发区纵二路洞山街356号
联系电话	13645790600

产品详情

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业制造高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

在对某型号发动机的自由涡轮盘进行榫槽拉削加工时，连续出现型面精拉刀打刀现象，江西花键拉刀，拉刀的断裂、崩齿部位均位于第4齿至第8齿之间。通过对拉削过程进行跟踪观察，排除了机床、夹具等因素引起打刀的可能。通过分析拉削过程中不同阶段的切屑状况，基本确定了拉刀断裂的原因：由于型面精拉刀的第4齿至第8齿正好是粗开槽拉刀所形成的阶梯状波痕结束而拉刀尚未开始拉削槽形的部位，因此，在此范围内拉刀刀齿拉削出的是整块切屑，切屑的变形力、切削抗力和卷屑阻力均最大，极易引起拉刀断裂。

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业制造高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

拉刀的工作原理

采取拉削方式加工回转体外表面时，拉刀工作原理加工时，工件固定在夹具上随主轴一起高速旋转，拉刀沿工件圆周切线方向作直线进给运动。拉刀的每一个刀齿都可看做一把切向成形车刀。键槽拉刀称由于拉刀各刀齿的切削刃与拉刀支持平面的距离各不相同，当各刀齿顺次切入工件时，花键拉刀标准，从切削刃到工件轴线的最小距离也逐齿变化，从而决定了各刀齿切除金属层的厚度。拉刀可在1次工作行程中完成粗、半精和精加工，且每加工阶段可安排不同的加工余量。由于工件的径向尺寸由刀具安装位置决定，与进给运动的时间无关，因此加工精度易于保证。

金华市新星工具制造有限公司是一家以生产齿轮加工精密复杂刀具为主的现代企业，专业制造高效率高精度弧形齿锥齿轮铣刀、齿轮滚刀、拉刀、双盘直齿铣刀片、奥利康刀条、径向剃齿刀等产品

三角花键插齿刀展成法加工齿轮时，刀具也作为一个齿轮，与被加工齿轮各自按啮合关系要求的速比传动，矩形花键拉刀，从而包络切出齿形。不同于滚齿加工，花键拉刀价格，插齿刀除按啮合关系传动外，还需同时作上下运动，展成法是一把刀具可以加工相同模数、齿形角及不同齿数的各种齿轮。滚齿只能加工外齿轮，而插齿既可加工外齿轮，又可加工内齿轮，还能加工有台阶的齿轮块、人字齿轮及部分齿轮等。

江西花键拉刀-花键拉刀价格-新星工具【品质保证】(优质商家)由金华市新星工具制造有限公司提供。金华市新星工具制造有限公司 (www.tz1288.com) 是从事“金属切割刀具,齿轮配件,拉刀,滚刀”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：徐总。