

数控机床厂家 铭程精机精工打造 崇阳数控机床

产品名称	数控机床厂家 铭程精机精工打造 崇阳数控机床
公司名称	湖北铭程精密机械有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省咸宁市巨宁大道36号
联系电话	15997978721

产品详情

花键拉刀用途

拉刀常用于成批和大量生产中加工圆孔、花键孔、键槽、平面和成形表面等，生产率很高。拉刀按加工表面部位的不同，分为内拉刀和外拉刀；按工作时受力方式的不同，分为拉刀和推刀。推刀常用于校准热处理后的型孔。

主要用途：可加工内孔平键键槽、不同齿形内花键、孔内螺旋油槽、螺旋内花键、锥形内花键、盲孔键槽、盲孔型面、内螺旋齿轮、特殊内孔成型，数控机床厂家，加工外径不受限制

加工范围：加工孔径小可达8mm，大可达数十米，加工外径不受限制

加工精度：槽型尺寸公差可以达到0.02mm，数控机床报价，表面粗糙度可达Ra0.8

加工长度：加工长度可达八米以上。

加工材料硬度：加工硬度可达HRC55，比如渗碳齿轮键槽可热处理后加工

我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，共享成功的成果！欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

2014年，中国数控机床产量略有增加，进口需求依旧很大，数控机床价格，但需求更偏向于g端产品，同

时中端产品在海外实施本地市场化服务后也将有所增加。

我国的数控机床无论从产品种类、技术水平、质量和产量上都取得高速发展，在一些关键技术方面也取得重大突破。2010年我国数控机床产量达到23.6万台，同比增长62.2%，中国可供市场的数控机床有1500种，几乎覆盖了整个金属切削机床的品种类别和主要的锻压机械。2014年我国数控机床产量达到39.1万台。

主要用途：可加工内孔平键键槽、不同齿形内花键、孔内螺旋油槽、螺旋内花键、锥形内花键、盲孔键槽、盲孔型面、内螺旋齿轮、特殊内孔成型，加工外径不受限制

加工范围：加工孔径小可达8mm，大可达数十米，崇阳数控机床，加工外径不受限制

加工精度：槽型尺寸公差可以达到0.02mm，表面粗糙度可达Ra0.8

加工长度：加工长度可达八米以上。

加工材料硬度：加工硬度可达HRC55，比如渗碳齿轮键槽可热处理后加工

轴承温度过高，通常是由于缺油、轴承脏污、油内有杂质、轴承松动或轴承太紧以及轴有弯曲所引起。可根据情况进行清洗、换油或充油。更换轴承或重新装配轴瓦以及校直旧轴或更换新轴等。轴承内有撞击声，往往是安装不良或零件质量差以及轴承磨损或有损坏。应检查轴承装配的正确性并予以调整。或者更换新轴承。联轴器跳动有撞击声，其主要原因有：电动机与减速器不同心；联轴器销孔磨大；垫圈磨损；电动机或减速器基础螺栓松动发生位移；联轴器的间隙过大等。应针对不同情况调整同心度或电动机与减速器的位置以及联轴器的间隙，如系零件磨损则应进行修理或更换新零件。减速器有异常声响，其原因是齿轮啮合不良或有严重磨损、缺油或油质不良、落入杂质等，也可能因线路负荷变化产生脉动所引起。应根据不同情况检查和调整齿轮的啮合状况，清洗换油，或设法调匀线路负荷。

数控机床厂家-铭程精机精工打造-崇阳数控机床由湖北铭程精密机械有限责任公司提供。数控机床厂家-铭程精机精工打造-崇阳数控机床是湖北铭程精密机械有限责任公司（www.hbmcsk.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：寿雅纯。