

# 键槽拉刀定制 浙江键槽拉刀 【超玥五金】

产品名称	键槽拉刀定制 浙江键槽拉刀 【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】

永康超玥五金配件厂为您分享：

内拉削：用来加工各种截面形状的通孔和孔内通槽，如圆孔、方孔、多边形孔、花键孔、键槽孔、内齿轮等。拉削前要有已加工孔，让拉刀能从中插入。拉削的孔径范围为8～125毫米，孔深不超过孔径的5倍。特殊情况下，孔径范围可小到3毫米，大到400毫米，孔深可达10米。

【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：

拉削加工的主要特点如下：

加工精度较高、表面粗糙度较低。拉刀具有校准部，其作用是校准尺寸，键槽拉刀厂，修光量。另外，拉削的切削速度一般较低（<18 m/min），每个切削齿的切削厚度较小，因而切削过程比较平稳，并可避免拟屑瘤的不利影响。所以，拉削加工可以达到较高的精度和较低的表面粗糙度，一般拉孔的尺寸精度公差等级为IT7～IT8，表面粗糙度Ra为0.4～0.8 μm。

【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：拉刀校准齿直径尺寸

为了提高拉刀寿命，拉刀校准齿直径尺寸应等于工件孔的最大极限尺寸。考虑到拉后孔径可能产生扩张或收缩，键槽拉刀批发，校准齿直径的基本尺寸应为

式中： $D_{max}$ 为被拉孔的最大极限尺寸； $\Delta$ 为拉后孔径的扩张量或收缩量(拉削韧性大的金属及薄壁孔时常会收缩)，“-”号用于孔径扩张，“+”号用于收缩。

拉后孔的扩张量与收缩量应通过试验确定，设计时通常可取为孔公差的0.1~0.15倍。由于拉刀轴线与孔轴线方向不一致或有弯曲，刃磨前刀面时刃口上会产生毛刺，以及刀齿上有积屑瘤等原因，所以拉后孔径大多出现扩张现象。但因扩张量较小，所以一般在设计时通常可不考虑扩张量而规定校准齿直径的上偏差为0，下偏差取-0.005~-0.015mm，被加工孔的直径公差小的取小值，键槽拉刀定制，反之取大值。这样设计，可使制造出的拉刀有较高使用寿命，但使用新拉刀拉出的孔径有可能出现超差现象。此时，经作者在生产中验证，可采用试拉几个工件(毛刺很快磨掉)或更换切削液等方法来解决，浙江键槽拉刀，如用充足的乳化油水溶液进行拉削。其原因是：乳化油水溶液是一种水基切削液，水的导热性好，故刀具热膨胀小；乳化油水溶液的润滑性比油类切削液差，所以刀具对工件的挤压作用也大，加工后工件的回弹量也就增加，因而孔径尺寸减小。

利用上述规律，实际生产中就可改变切削液的种类和成分来控制加工尺寸，以满足拉孔加工精度和质量的要求。

键槽拉刀定制-浙江键槽拉刀-【超玥五金】由永康市江南超玥五金配件加工厂提供。永康市江南超玥五金配件加工厂（[www.chaoyue88.com](http://www.chaoyue88.com)）是浙江金华,五金配件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在超玥五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创超玥五金更加美好的未来。