

# 栓槽插齿加工 盛宏发精密机械 栓槽插齿加工生产

产品名称	栓槽插齿加工 盛宏发精密机械 栓槽插齿加工生产
公司名称	昆山盛宏发精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市周市镇长江北路1351号
联系电话	18012666900

## 产品详情

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

与其他加工相比，拉削加工主要具有如下特点：

加工精度高，拉刀具有校准部分，其作用是校准尺寸，修光表面，并可作为精切齿的后备刀齿。校准刀齿的切削量很小，仅切去工件材料的弹性恢复量。另外，拉削的切削速度较低(目前  $<18 \text{ m/min}$ )，切削过程比较平稳，并可避免积屑瘤的产生。一般拉孔的精度为IT8—IT7，栓槽插齿加工生产，表面粗糙度R值为 $0.4-0.8 \mu\text{m}$ 。

结构、操作简便拉削只有一个主运动，即拉刀的直线运动。进给运动是靠拉刀的后一个刀齿高出前一个刀齿来实现的，相邻刀齿的高出量称为齿升量 $f$ 。

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，栓槽插齿加工，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

拉床的装夹非常简单，非异形工件可以迅速自动夹持找正，栓槽插齿加工生产厂家，无需其他附加孔位工装，这对于零星小批量生产意义非常巨大；异形工件设计一类夹持机构后可以大批量长时间生产，也可以通过零部件的优化设计使得夹持方式更加便捷，不会增加任何工装成本；机床配备自动冷却和润滑系统，可以快速冷却刀具积热和集中定点润滑关键运动部位；采用齿条式运动副使得切削非常稳定又强大可靠，噪音小，维修方便。

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

由于花键联接传动具有触面积大、承载能力高、定心性能和导向性能好，键槽浅、应力集中小，对轴和毂的强度削弱小，同时结构紧凑等优点，因此，常应用于传递较大的转矩和定心精度要求高的静联接和动联接。

## 花键的分类

按花键齿的形状可分为角形花键和渐开线花键两大类。在角形花键中又可分为矩形花键和三角形花键。从目前应用

来看，渐开线花键最多，其次是矩形花键，在装卸工具上用三角形花键居多。

栓槽插齿加工-盛宏发精密机械-栓槽插齿加工生产由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。昆山盛宏发精密机械有限公司（[www.shenghongfa.com](http://www.shenghongfa.com)）是一家从事“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“盛宏发”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使盛宏发在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！