

内孔加工生产厂家 鸡西内孔加工 盛宏发精密机械

产品名称	内孔加工生产厂家 鸡西内孔加工 盛宏发精密机械
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

两种系列键槽加工中心，都采用同样的切削机理，创新地解决了几乎所有内型面槽，螺旋孔以及各类齿型花键加工问题，内孔加工生产厂家，可以依据客户需求方便地满足长程深孔内槽及复杂螺旋齿面加工，并且不存在排屑和冷却难题，鸡西内孔加工，是大批量生产和零星生产都可以完美适应的创新键槽加工设备。无论您工件多么小（孔径5mm）多么大（孔径2000mm）还是多么高（4000mm），我们总有一种机床和智慧会为您提供周到的槽类解决方案。

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

常用的圆孔拉刀，组成部分有

- （1）切削部 承担全部余量的切除工作，由粗切齿、过渡齿和精切齿组成。
- （2）校准部 用以校正孔径，修光孔壁，并作为精切齿的后备齿
- （3）后导部
用以保持拉刀最后正确位置，防止拉刀在即将离开工件时，工件下垂而损坏已加工表面或刀齿。
- （4）后柄
用作直径大于60mm既长又重拉刀的后支承，防止拉刀下垂。直径较小的拉刀可不设后柄。

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、多边型、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

内拉削：用来加工各种截面形状的通孔和孔内通槽（图2），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，内孔加工价格，大到400毫米，孔深可达10米。

外拉削：用来加工非封闭形表面（图3），如平面、成形面、沟槽、榫槽、叶片榫头和外齿轮等，特别适合于在大量生产中加工比较大的平面和复合型面，如汽车和拖拉机的气缸体、轴承座和连杆等。拉削型面的尺寸精度可达IT8~5，表面粗糙度为Ra2.5~0.04微米，拉削齿轮精度可达6~8级（JB179-83）。

欢迎各位新老客户来我公司参观指导工作，内孔加工报价，您如果对我们的产品感兴趣或者有任何的疑问，您可以直接给我们留言或直接与我们联络，我们将在收到您的信息后，会排名靠前时间及时与您联络！

内孔加工生产厂家-鸡西内孔加工-盛宏发精密机械(查看)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）为客户提供“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”等业务，公司拥有“盛宏发”等品牌。专注于机械加工等行业，在江苏苏州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张先国。