

# 内齿加工定做 昆山盛宏发精密机械有限公司 金华内齿加工

产品名称	内齿加工定做 昆山盛宏发精密机械有限公司 金华内齿加工
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、平面拉刀轴上加工键槽的方法

- 1、C型键槽的这种形状，使用棒铣刀、采用立铣的加工方法较常见。
- 2、在轴上或孔内加工出一条与键相配的槽，金华内齿加工，用来安装键，以传递扭矩，内齿加工订做，这种槽就叫键槽。
- 3、轴(shaft)是穿在轴承中间或车轮中间或齿轮中间的圆柱形物件，但也有少部分是方型的。轴是支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件。一般为金属圆杆状，各段可以有不同的直径。机器中作回转运动的零件就装在轴上。

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

### 拉刀表面缺陷

划伤加工表面粗糙度基本符合要求，但有局部划伤缺陷时，应主要从使用方面进行检查。例如，刀齿刃口是否有碰伤的缺口；刀齿（尤其是精切齿）上是否有附着的切屑未被清理干净；拉刀经过多次刃磨后容屑槽的形状是否造成不光滑的台阶形，以致使切屑卷曲不顺利而挤坏。刀齿和划伤加工表面等。此外，预加工孔的表面上若有氧化皮，也可能碰伤刀齿而造成局部划伤缺陷。

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

#### 机加工的方法

- 1、在车床，内齿加工厂家，在中托板上做工具，使工件中心高与车床中心高一致，内齿加工定做，三爪卡立铣刀，用中托板走刀，大托板进给。如果是通槽也可以用大托板直接拉出。
- 2、在刨床上键的两端打孔，用切槽刀刨出来。
- 3、把摇臂钻校好钻夹夹立铣刀，沿摇臂轨道行走。但是一般不易锁住，吃刀进刀都要小。

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。