

螺旋花键加工 盛宏发 绥化花键

产品名称	螺旋花键加工 盛宏发 绥化花键
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，螺旋花键加工，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

用单刀铣削矩形齿外花键 在铣床上加工各种外花键，工艺上有许多相同之处。在铣床用单刀铣削矩形齿外花键，以加工大径定心的矩形花键轴为主，它的大径精度要求较高，同时，对花键齿宽度的要求也比较严格，较多用于单件生产或维修加工。对于以小径定心的花键轴，只能进行粗加工。

。

工件的装夹与校正

工件是装夹在分度头和尾座或三爪自定心卡盘和尾座之间，用百分表对工件进行校正。校正的内容包括工作台纵向与工件侧面素线的平行度、工作台台面与工件上素线的平行度和工件自身两端的径向圆跳动。

。

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

拉削加工

在拉床上用拉刀加工工件的工艺过程，称为拉削加工。拉削工艺范围广，不但可以加工各种外形的通孔，绥化花键，还可以拉削平面及各种组合成形表面。图1为适用于拉削加工的典型工件截面外形。由于受拉刀制造工艺以及拉床动力的限制，过小或过大尺寸的孔均不适宜拉削加工（拉削孔径一般为10~100mm，花键加工，孔的深径比一般不超过5），标准花键加工，盲孔、台阶孔和薄壁孔也不适宜拉削加工。

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

拉床

金属切削机床，用来加工孔眼或键槽。加工时，一般工件不动，拉刀做直线运动切削。

拉床原理

拉床的主参数是额定拉力。拉床用拉刀作为刀具加工工件通孔、平面和成形表面的机床。拉削能获得较高的尺寸精度和较小的表面粗糙度，生产率高，适用于成批大量生产。大多数拉床只有拉刀作直线拉削的主运动，而没有进给运动。1898年，美国的J.N.拉普安te制造了第壹台机械传动卧式内拉床。20世纪30年代，在德国制成双油缸立式内拉床，在美国制造出加工气缸体等的大平面侧拉床。50年代初出现了连续拉床。