

# 嘉兴拉刀 昆山盛宏发精密机械有限公司 拉刀加工制作

产品名称	嘉兴拉刀 昆山盛宏发精密机械有限公司 拉刀加工制作
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

### 拉削加工

在拉床上用拉刀加工工件的工艺流程，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，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，拉刀加工定制，孔的深径比一般不超过5），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

### 矩形花键轴

矩形花键轴应用广泛，如飞机、汽车、拖拉机、机床制造业、农业机械及一般机械传动装置等。

其特点：多齿工作，嘉兴拉刀，承载能力高，对中性好，导向性好，齿根较浅，应力集中小，轴与毂强度削弱小，加工方便，能用磨削方法获得较高的精度。标准中有两个系列（轻系列和中系列）。

我们衷心的希望能与各届朋友合作，拉刀加工定做，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。

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

## 花键画法

在机械制图中，花键的键齿作图比较繁琐。为提高制图效率，许多国家都制订了花键画法标准，国际上也制订有ISO标准。中国机械制图国家标准规定：对于矩形花键，其外花键在平行于轴线的投影面的视图中，大径用粗实线、小径用细实线绘制，并用剖面画出一部分或全部齿形；其内花键在平行于轴线的投影面的剖视图中，大径和小径都用粗实线绘制，并用局部视图画出一部分或全部齿形（图1 [矩形花键的画法]）。花键的工作长度的终止端和尾部长度的末端均用细实线绘制。对于渐开线花键，画法基本上与矩形花键相同，但需用点划线画出其分度圆和分度线