

## 对外拉床加工 加工 盛宏发精密机械

产品名称	对外拉床加工 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

拉孔与其它孔加工方法比较，具有以下特点：

(1) 生产率高 拉削时，拉刀同时工作的刀齿数多、切削刃总长度长，在一次工作行程中就能完成粗、半精及精加工，机动时间短，因此生产率很高。

(2) 可以获得较高的加工质量 拉刀为定尺寸刀具，有校准齿对孔壁进行校准、修光；拉孔切削速度低（ $v=2\sim 8\text{m/min}$ ），拉削过程平稳，因此可获得较高的加工质量。一般拉孔精度可达IT8~IT7级，表面粗糙度Ra值为 $1.6\sim 0.1\mu\text{m}$ 。

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

花键连接在强度、工艺和使用方面的特点：

(1) 在轴上或毂孔上直接而均匀地制出较多的齿与槽，故连接受力较为均匀。

(2) 因槽较浅，齿根处应力集中较小，轴与毂的强度削弱较小。

(3) 齿数较多，总接触面积较大，可承受较大的载荷。

(4) 轴上零件与轴的对中性好，对外拉床加工，这对高速及精密机器很重要。

(5) 花键齿可采用完善的加工工艺，拉床加工，两被连接件的定心性好，带毂零件能沿轴移动，加工

, 零件的互换性也容易保证。

故花键适用于定心精度要求高、传递转矩大或经常滑移的连接。

欢迎各位新老客户来我公司参观指导工作，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!

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

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，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，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！

对外拉床加工-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](http://www.shenghongfa.com)）在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，盛宏发一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张先国。