

# 对外拉床加工 加工 昆山盛宏发

产品名称	对外拉床加工 加工 昆山盛宏发
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

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，内齿加工，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，加工，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，对外拉床加工，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

### 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，内孔加

工，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、多边型、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。

对外拉床加工-加工-昆山盛宏发(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)）有实力，信誉好，在江苏苏州的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进盛宏发和您携手步入辉煌，共创美好未来！