

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

拉削形式

1、轮切式：（1）分组式刀齿形状（2）不分组刀齿形状

与上述两种形式的区别在于工件上每一层金属，D型孔加工，不是由一个刀齿切去，而是由几个开有弧形槽的刀齿先后切去。

每齿刀刃位置相互错开。

优点：切屑窄而厚，单位切削力小，栓槽加工，刀齿数少，拉刀短，生产率高。

缺点：工件表面光洁度差。

2、综合轮切式：粗切齿采用轮切式，精切齿采用普通成形式，可缩短拉倒长度，又能使工件获得较高的表面光洁度，是目前应用较多的一种拉削形式。

圆孔拉刀前导部功用如下

前导部：起引导作用，防止拉刀进入工件孔后发生歪斜，并可检查拉前孔径是否符合要求；

切削部：担负切削工作，切除工件上所有余量，由粗切齿、过渡齿与精切齿三部分组成；校准部：切削很少，只切去工件弹性恢复量，起提高工件加工精度和表面质量的作用，也作为精切齿的后备齿。

昆山盛宏发精密机械有限公司欢迎广大新老顾客来电咨询！

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，对外拉床加工，大到400毫米，加工，孔深可达10米。

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。

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）位于江苏省昆山市周市镇长江北路1351号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前盛宏发在机械加工中享有良好的声誉。盛宏发取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。盛宏发全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。