

# 标准花键加工 鄂尔多斯花键 盛宏发精密

产品名称	标准花键加工 鄂尔多斯花键 盛宏发精密
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、平面拉刀花键加工设备

花键铣床是常见的花键加工设备，成本低，在汽车行业中普遍应用。滚齿机床可用于加工花键，但成本比花键铣床高，一般用于加工有螺旋角的花键。插齿机床在变速器二轴花键的加工中应用较广。拉齿机床在内花键的生产中普遍使用，主要有立式拉床和卧式拉床，立式拉床因为可以消除工件自重引起的偏心，所以应用较广，拉削一件只需要几秒钟的时间，鄂尔多斯花键，效率非常高。

我公司是一家从事拉床加工、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

### 铣刀的选择及对刀

#### 1) 铣刀的选择

为保证铣刀的端面圆跳动和键齿侧面的表面粗糙度 $Ra3.2 \sim 1.6 \mu m$ ，应选择外径尽可能小一些、宽度适当的标准三面刃铣刀。花键槽底圆弧面（小径）的铣削可选用宽度为2~3mm的细齿锯片粗铣或用成形刀头精铣。

#### 2) 对刀

对刀的目的是为了保证花键的键宽和两键侧面的对称性，所以必须让三面刃铣刀的侧面刀刃与花键齿侧面重合，常用的对刀方法有擦边对刀法、划线对刀法、切痕对刀法。

我公司是一家从事拉床加工、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，标准花键加工，轴与毂的强度削弱较小。
- (3) 齿数较多，总接触面积较大，花键加工哪家好，可承受较大的载荷。
- (4) 轴上零件与轴的对中性好，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，花键轴图纸，两被连接件的定心性好，带毂零件能沿轴移动，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!