

模数5芯轴生产 芯轴生产 利兴机械

产品名称	模数5芯轴生产 芯轴生产 利兴机械
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

济宁利兴精密机械制造有限公司是山东省一家生产花键轴/渐开线花键轴/矩形花键轴/定做花键轴的生产厂家主要产品有:直径30cm-240cm，长度400m--8000m花键轴，渐开线花键轴，齿轮花键轴，减速机齿轮轴，细长轴等，模数4芯轴生产，我们可根据用户要求，设计、制造特殊要求或规格的生产，欢迎新老客户来厂考察参观。

花键轴标准：6齿矩形花键轴

齿数 花键轴外圆 花键轴内径 键宽

6*35*30*10

6*40*33.6*106*40*33.7*10

6*40*33.88*10.3

6*40*34.2*10

6*40*35*10

6*40.4*33.7*10

6*42*36*10

6*42*32.25*10.25

6*42.4*38.6*7

6*45*38.2*12

6*45*38.8*12

6*45*39.2*12

6*45*40*10

6*45*40*12

6*48*42*12

6*50*43.6*12

6*50*44.2*12

6*50*45*12

6*55*49*14

6*55*50*14

6*60*49*10

6*60*52.2*14

6*60*53*14

6*60*54*14

6*65*56*16

6*65*56.8*16

6*70*59.5*16

6*70*59.5*20

6*70*60.2*16

6*70*60.8*16

6*75*61.5*16

6*75*62.6*16

6*80*67.1*20

6*80*67.5*20

6*80*68*20

6*80*68.2*20

6*80*70*20

6*82*70.2*20

6*90*76.8*20

6*90*78*20

6*90*80*20

磨床加工安全防护磨削加工应用较为广泛，是机器零件精密加工的主要方法之一。但是，由于磨床砂轮的转速很高，砂轮又比较硬、脆、经不起较重的撞击，偶然的操作不当，撞碎砂轮会造成非常严重的后果。因此，磨削加工的安全技术工作显得特别重要，必须采取可靠的安全防护装置，操作要精神集中，保证万无一失。此外，磨削时砂轮的工件上飞溅出的微细砂屑及金属屑，会伤害工人的眼睛，工人若大量地吸入这种尘末则对身体有害，也应采取适当的防护措施。磨削加工时应注意如下的一些安全技术问题。开车前应认真地对机床进行检查，包括对操纵机构、电气设备及磁力吸盘等卡具的检查。检查后再经润滑，润滑后进行试车，确认一切良好，方可使用。装卡工件时要注意卡正、卡紧，在磨削过程中工件松脱会造成工件飞出伤人或撞碎砂轮等严重后果。开始工作时，应用手调方式，使砂轮慢些与工件靠近，开始进给量要小，芯轴生产，不许用力过猛，防止碰撞砂轮。需要用挡铁控制工作台往复运动时，要根据工件磨削长度，准确调好，将挡铁紧牢。更换砂轮时，模数3.5芯轴生产，必须先进行外观检查，是否有外伤，再用木锤或木棒敲击，要求声音清脆确无裂纹。安装砂轮时必须按规定的方法和要求装配，静平衡调试后进行安装，试车，一切正常后，方可使用。工人在工作中要戴好防护眼镜，修整砂轮时要平衡地进行，模数5芯轴生产，防止撞击。测量工件、调整或擦拭机床都要在停机后进行。用磁力吸盘时，要将盘面、工件擦净、靠紧、吸牢，必要时可加挡铁，防止工件移位或飞出。要注意装好砂轮防护罩或机床挡板，站位要侧过高速旋转砂轮的正面。

半自动花键轴铣床日常保养规定

一、每班前设备检查要求

- 1、将设备空转起动后检查冷却液供应系统是否完好，冷却流量正常，冷却喷淋是否足量到位，冷却液质量是否符合要求。
- 2、检查设备及装夹各部位的调试；各配合部位的间隙调整及紧固；皮带、安全装置等工作是否正常。
- 3、检查设备的电器按钮启动是否灵活、有效，行程开关、滑块是否正常工作。

二、每班后设备保养工作要求

- 1、将机床各部位及场地的切屑、垃圾清扫干净；保证各滑动面、丝杆、光杆等处无油污、“黄袍”。
- 2、按设备润滑图所示按时加油、换油，检查油质是否符合要求；保证油毡、油线清洁，油窗醒目、油路畅通；按润滑规定的注油孔定期进行注油。

模数5芯轴生产-芯轴生产-利兴机械(查看)由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。济宁利兴精密机械制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!