

矩形传动轴选型 青海传动轴选型 济宁利兴精密机械

产品名称	矩形传动轴选型 青海传动轴选型 济宁利兴精密机械
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

花键的规定画法与标注 花键是键与轴或孔相连的标准结构。

花键类型：矩形、三角形、渐开线形，其中矩形常用 主要参数：大径D、小径d、宽度B。

矩形花键联结的画法与标注 画法规定：（1）在平行于和垂直于花键轴线的投影面的视图中，外花键的大径D用粗实线画出，青海传动轴选型，小径d用细实线画出（2）工作长度上的终止线和尾部末端用细实线画出尾部一般用倾斜于轴线 30° 的细线画出，必要时，可按实际情况画出

（3）在断面图中可剖出部分或全部齿形（4）在包含轴线的局部剖视图中，小径d用粗实线画出

1. 矩形花键轴的加工一般也是采用铣齿和滚齿的加工方式。为提高花键精度，还可增加用花键磨床来磨削齿侧。精度不高的矩形键也可用成型铣刀加工以提高工效，亦可采用花键冷挤的工艺加工（如一汽底盘厂刹车凸轮的加工）。

2. 花键孔的批量生产一般用卧式拉床（也有的用立式拉床，如东风汽车传动轴厂）拉制，单件生产亦可用插床插制。

3. 渐开线花键轴加工常用的加工方式是用花键铣床和滚齿机加工，虽然效率低但精度高。为了提高效率，也可采取花键冷轧的工艺方法（如国内不少合资的汽车减震器的生产商），但已知国内应用的花键冷轧机都是瑞士或德国进口，设备购置昂贵。也有采用花键冷挤的加工工艺（如北京和南京汽车传动轴厂），虽然加工效率极高，可是加工精度不如铣齿和滚齿。

矩形花键轴加工方法铣削法：在铣床上用专门的成形铣刀直接铣出齿间轮廓，矩形传动轴选型，用分度头分齿逐齿铣削；若不用成形铣刀，花键套传动轴选型，也可用两把盘铣刀同时铣削一个齿的两侧，逐齿铣好后再用一把盘铣刀对底径稍作修整。铣削法的生产率和精度都较低，主要用在单件小批生产中加工以外径定心的花键轴和淬硬前的粗加工。

6*42.4*33.6*7 6*45*38.2*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*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

矩形传动轴选型-青海传动轴选型-济宁利兴精密机械(查看)由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。济宁利兴精密机械制造有限公司位于山东省济宁市高新区王因镇。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前利兴机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。利兴机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。利兴机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。