

花键 盛宏发精密机械 标准花键加工

产品名称	花键 盛宏发精密机械 标准花键加工
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、平面拉刀轴上加工键槽的方法

- 1、C型键槽的这种形状，使用棒铣刀、采用立铣的加工方法较常见。
- 2、在轴上或孔内加工出一条与键相配的槽，用来安装键，以传递扭矩，花键加工，这种槽就叫键槽。
- 3、轴(shaft)是穿在轴承中间或车轮中间或齿轮中间的圆柱形物件，花键，但也有少部分是方型的。轴是支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件。一般为金属圆杆状，标准花键加工，各段可以有不同的直径。机器中作回转运动的零件就装在轴上。

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

花键轴

花键轴是机械传动一种，和平键、半圆键、斜键作用一样，都是传递机械扭矩的，在轴的外表有纵向的键槽，套在轴上的旋转件也有对应的键槽，可保持跟轴同步旋转。在旋转的同时，有的还可以在轴上作纵向滑动，如变速箱换档齿轮等。

花键轴作用：是机械传动一种，和平键、半圆键、斜键作用一样，都是传递机械扭矩的。

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

花键轴的分类

花键轴的轴与毂强度削弱小，花键加工扁订做，加工比较方便，用磨削方法可以获得较高的精度。渐开线花键轴用于载荷较大，定心精度要求高，以及尺寸较大的连接。其特点：齿廓为渐开线，受载时齿上有径向力，能起自动定心作用，使各齿受力均匀，强度高寿命长，加工工艺与齿轮相同，易获得较高精度和互换性。