

花键轴 绞龙轴花键轴加工 利兴机械

产品名称	花键轴 绞龙轴花键轴加工 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

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，花键轴，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，绞龙轴花键轴加工，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。

的花键轴生产厂家---济宁利兴精密机械制造有限公司

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 * 15 * 19.5 * 5

6 * 25 * 21 * 5

6 * 26 * 23 * 6

6 * 28 * 21.3 * 6

6	*	30	*	24.5	* 6
6	*	30	*	24.5	* 8
6	*	30	*	25	* 6
6	*	30	*	25.8	* 8
6	*	30	*	26	* 6
6	*	32	*	26	* 6
6	*	32	*	28	* 8
6	*	34	*	25.9	* 7
6	*	34	*	28	* 7
6	*	34.4	*	25.8	* 7
6	*	35	*	28.7	* 10
6	*	35	*	29.3	* 10

矩形花键的图样标注及标注方式 矩形花键的标注代号按顺序包括以下项目：键数 N、小径 d、大径 D、键（键槽）宽 B，其各自的公差带代号或配合代号标注于基本尺寸之后。例
某矩形花键，纸箱机械花键轴，键数 N = 8，小径 d = 40mm，多齿矩形花键轴，配合为 H6/f6；大径 D=54mm，— 100 — 键、花键的互换性配合为 H10/a11；键（键槽）宽 B=9mm，配合为 H9/d8。其标注如下：花键规格：N × d × D × B 8 × 40 × 54 × 9 花键副：标注花键规格和配合代号 8 × 40 H10 H9 H6 × 54 × 9 f6 a11 d8 GB/T1144 - 2001 内花键：标注花键规格和尺寸公差带代号 8 × 40H6 × 54H10 × 9H9 外花键：标注花键规格和尺寸公差带代号 GB/T1144 - 2001 8 × 40f6 × 54a11 × 9d8 GB/T1144 - 2001 花键轴-蛟龙轴花键轴加工-利兴机械(诚信商家)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为客户提供“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”等业务,公司拥有“济宁利兴精密机械制造有限公司”等品牌,专注于机械及工业制品项目合作等行业。 ,在山东省济宁市高新区王因镇的名声不错。欢迎来电垂询,联系人:全经理。