

10齿绞龙轴法兰 福建绞龙轴法兰 利兴机械

产品名称	10齿绞龙轴法兰 福建绞龙轴法兰 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

花键轴的技术要求

- (1) 花键轴的各键应等分于工件圆周
- (2) 花键的键侧要对称且平行于工件轴心线
- (3) 花键的键宽、大径及小径尺寸应符合图样规定的尺寸精度要求
- (4) 各加工表面，应符合图样规定的表面粗糙要求

济宁利兴精密机械制造有限公司位于经济发达的孔孟之乡济宁高新开发区，公司拥有国内先进的大型梯形丝杠，花键轴等产品及高精设备和检测手段，产品，技术力量的利兴公司于1999年。公司始终坚持“以人为本”“争在市场”“胜在质量”“赢在管理”的经营理念加重产品的技术开发。现已于国内五十余家大型企业及股份上市公司配套，模数1绞龙轴法兰，并建立了长期的协作关系。

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，10齿绞龙轴法兰，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，福建绞龙轴法兰，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，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，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，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。

花键有标准参数，花键轴不是标准件，模数4.5绞龙轴法兰，也有不采用标准参数的非标准花键（轴）的。

1、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。

2、花键轴分矩形花键轴和渐开线花键轴两大类，花键轴中的矩形花键轴应用广泛，而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。矩形花键轴通常应用于飞机、汽车、拖拉机、机床制造业、农业机械及一般机械传动等装置。由于矩形花键轴多齿工作，所以承载能力高，对中性、导向性不错，而其齿根较浅的特点可以使其应力集中小。

10齿绞龙轴法兰-福建绞龙轴法兰-利兴机械(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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。利兴机械——您可信赖的朋友，公司地址：山东省济宁市高新区王因镇，联系人：全经理。同时本公司还是从事花键轴，花键轴厂家，花键轴加工的厂家，欢迎来电咨询。