

渐开线花键轴 利兴机械 花键轴

产品名称	渐开线花键轴 利兴机械 花键轴
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

矩形花键轴10齿花键轴的加工方法：以下是10齿花键轴的尺寸明细，可根据客户要求来图加工定做，也可根据以下尺寸加工，可来图报价，质询。欢迎新老客户来图加工。

10齿花键轴

10*100*86.5*14

10*100*90*14

10*102*86*14

10*102*92*14

10*108*102*16

10*110*100*16

10*112*102*16

10*120*107.4*20

10*120*110*20

10*120*112*18

10*125*112*18

10*140*125*20

10*160*145*22

10*32*25*4.4

10*92*76*12

10*92*82*12

10*82*72*12

10*78*71.5*12

矩形花键轴

矩形花键轴应用广泛，如飞机、汽车、拖拉机、机床制造业、农业机械及一般机械传动装置等。

其特点：多齿工作，8齿花键轴，承载能力高，对中性好，导向性好，齿根较浅，应力集中小，轴与毂强度削弱小，加工方便，多齿花键轴，能用磨削方法获得较高的精度。标准中有两个系列（轻系列和中系列）。

渐开线花键轴

花键加工方法：花键轴的加工方法是有很多的。主要是采用滚切、铣削和磨削等切削加工方法，也可采用冷打、冷轧等塑性变形的加工方法。1、滚切法：用花键滚刀在花键轴铣床或滚齿机上按展成法加工，这种方法生产率和精度均高，适用于批量生产。2、铣削法：在铣床上用专门的成形铣刀直接铣出齿间轮廓，用分度头分齿逐齿铣削；若不用成形铣刀，渐开线花键轴，也可用两把盘铣刀同时铣削一个齿的两侧，花键轴，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。3、磨削法：用成形砂轮在花键轴磨床上磨削花键齿侧和底径，适用于加工淬硬的花键轴或精度要求更高的、特别是以内径定心的花键轴。4、冷打法：在专门的机床上进行。对称布置在工件圆周外侧的两个打头，随着工件的分度回转运动和轴向进给作恒定速比的高速旋转，工件每转过1齿，打头上的成形打轮对工件齿槽部锤击1次，在打轮高速、高能运动连续锤击下，工件表面产生塑性变形而成花键。冷打的精度介于铣削和磨削之间，效率比铣削约高5倍左右，冷打还可提高材料利用率。以上的介绍是对于花键轴加工方法的一个细致的讲解。

8齿花键轴

8*35*30*6

36*32*6

8*38*31.5*6

8*38.4*29.4*6

8*40*36.3*7.3

8*42*36*7

8*45.5*40.4*8.4

8*48*42.3*8.3

8*48*48*42

8*50*46*9

8*54*46*9

8*60*49*10

8*60*52*10

8*62*56*10

8*62*56.3*10.3

8*68*62*12

8*65*56*10

矩形花键轴加工方法铣削法：在花键铣床上用专门的成形花键铣刀直接铣出齿间轮廓，用分度头分齿逐齿铣削；八齿花键轴同时进行铣销加工，能保证八齿尺寸一致。

渐开线花键轴-利兴机械(在线咨询)-花键轴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是从事“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：全经理。同时本公司还是从事大型丝杠，大型丝杠定制，大型丝杠螺母的厂家，欢迎来电咨询。