

# 矩形花键轴花键套 花键轴 利兴机械

产品名称	矩形花键轴花键套 花键轴 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，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。

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，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，花键轴，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，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，模数6大型花键轴，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，6齿底径定心花键轴，站位要侧过高速旋转砂轮的正面。

花键轴的花键连接特点就是，花键联轴器是由轴和轮毂孔上面的多个键齿以及键槽所构成，键齿的侧面就是工作面，依靠键齿侧面的挤压来传递转矩，花键连接具有比较高的承载能力、定心的精度高、导向性能好，能够实现静连接或者动连接。因此，它被广泛应用于飞机、汽车、拖拉机、机床以及农业机械中。花轴联轴器的花键连接已经实现了标准化，按照其齿形的不同，可以分为矩形花键与渐开线花键两种。

1、矩形花键连接。为了可以适应不同载荷的情况，矩形花键按照其齿高的不同，在相关的标准中规定了两个尺寸系列就是轻系列与中系列。轻系列通常用于轻载连接或者静连接。中系列通常用于中载连接。矩形花键连接的定心方式就是小径定心，此时，轴、孔的花键定心面都可以进行磨削，定心的精度高。

2、渐开线花键连接。这种连接器的齿形为渐开线形。它的分度圆压力角规定分为30度和45度这两种。渐开线花键可以用加工齿轮的方法进行加工，其工艺性能比较好，制造的精度比较高，齿根部比较厚，矩形花键轴花键套，键齿的强度比较高，如果所传递的转矩较大以及及轴径也较大时，适合采用渐开线花键进行连接。压力角为45度的渐开线花键由于其键齿数量多而且细小，适用于轻载以及直径比较小的静连接当中，尤其适用于薄壁零件的连接。渐开线花键连接的定心方式是齿形定心。在各齿面径向力的作用下，可以使得连接实现自动定心，这样就有利于花轴联轴器连接的各齿均匀受载。

矩形花键轴花键套-花键轴-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。同时本公司还是从事直线导轨滑块，直线导轨滑块厂家，高组直线导轨滑块的厂家，欢迎来电咨询。