

利兴机械花键轴加工 利兴机械 花键轴

产品名称	利兴机械花键轴加工 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

花键轴铣床可以加工各种标准形式的花键、齿轮、加工台阶齿轮及花键，锥度齿轮及花键；花键轴铣床切削功率大、刚性好，采用整体防护及自动排屑，占地面积小，外形美观；高转速600r/min，并能适合特种加具的安装。花键轴铣床在风冷条件下，采用硬质合金刀具，可进行干式高速切削，加工质量优良

矩形六齿花键轴的规格

矩形花键轴规格

6齿花键轴

6*16*13*3.5 6*25*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*25.3*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*30*10 6*40*33.6*10 6*40*33.7*10 6*40*33.8*10.3

6*40*34.2*10 6*40*35*10 6*40.4*33.7*10 6*42*36*10 6*42*38.25*10.25

济宁利兴精密机械制造有限公司：生花键轴，渐开线花键轴，矩形花键轴，镀铬花键轴，根据客户要求定制花键轴，花键轴，加工方法花键铣床滚刀加工法，滚刀加工方法能能保证每个花键齿尺寸公差一致，与花键套能精密配合，利兴机械花键轴加工，花键轴采用线切割加工法，

花键孔加工 主要有插削、拉削和磨削等方法。 插削法：用成形插刀在插床上逐齿插削，高频淬火花键轴，生产率和精度均低，用于单件小批生产。 拉削法：用花键拉刀在拉床上拉削，生产率和精度均高，应用广泛。 磨削法：用小直径的成形砂轮在花键孔磨床上磨削，用于加工直径较大、淬硬的或精度要求高的花键孔。

利兴机械花键轴加工-利兴机械-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。