

栓槽插齿加工定制 盛宏发 无锡栓槽插齿加工

产品名称	栓槽插齿加工定制 盛宏发 无锡栓槽插齿加工
公司名称	昆山盛宏发精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市周市镇长江北路1351号
联系电话	18012666900

产品详情

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

划线对刀法。在工件上划出中心线，栓槽插齿加工定制，然后用高度游标卡尺在工件外圆柱面的两侧，无锡栓槽插齿加工，比中心线高1/2键宽处各划一条线。再用分度头分度把工件旋转180°，栓槽插齿加工制作，重复上一动作。然后细心检查所划线之间的宽度是不是与键宽相等，如不相等，则需重新划线调整至等于键宽为止。接着将分度头转过90°，所划线部分外圆朝上，再用高度游标尺在工件端面划出花键的深度线。铣削时把三面刃铣刀的侧面刀刃对准键的侧面，圆周刀刃对准花键深度线，完成划线对刀。

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

键槽加工中心

- 1.我们可以解决几乎所有的内型面键槽，无论是通孔还是盲孔，大小范围和工件重量。工件的材料适应性也很广，碳钢，合金钢和铸铁，铝合金以及不锈钢都能完成加工。
- 2.采用单刀自动循环切削，大大节约成本，刀具更换非常快捷简便。采用我们特殊研制的高性能刀具，可以连续完成200个以上普通工件的加工而无需修磨。
- 3.可以根据需要采用不同的往复模式，更加适应工件高效率加工。也可以为您设计自动输送和自动上料装置，方便地解决您大批量生产的需要。

我公司是一家专业从事拉床加工、拉刀研磨的企业，拉削范围主要有：真圆、D型、腰型、异型、齿型

、多边型、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

矩形花键

加工方便，可用磨削方法获得较高的精度，但内花键通常要用花键拉刀，对于不通孔的花键就无法加工，栓槽插齿加工订做，只好用插削加工，精度较低。目前中国、日本、德国有关标准如下：中国GB1144-87：日本JIS B1601-85：德国SN742(德国SMS厂标)：美国WEAN公司六槽矩形花键标准。

渐开线花键

齿廓为渐开线，受载时轮齿上有径向分力，能起自动定心作用，使各齿承载均匀，强度高，寿命长。加工工艺与齿轮相同，刀具比较经济，易获得较高精度和互换性。用于载荷较大、定心精度要求较高，以及尺寸较大的联接。

我们衷心的希望能与各届朋友合作，携手未来，共享成功的成果！欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

栓槽插齿加工定制-盛宏发(在线咨询)-无锡栓槽插齿加工由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。昆山盛宏发精密机械有限公司（www.shenghongfa.com）是一家从事“五金模具制造：拉床,磨床,铣床,车床的加工,机床配件的销售”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“盛宏发”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使盛宏发在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！