

昆山盛宏发 花键加工 加工

产品名称	昆山盛宏发 花键加工 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

花键分类

花键可按齿形、结构两方面进行分类。按齿形分类可分为矩形花键和渐开线花键。矩形花键多齿工作，承载能力高，对中性好，导向性好，齿根较浅，应力集中较小。如汽车变速器输入轴花键多采用矩形花键。渐开线花键齿廓为渐开线，受载时齿上有径向力，能起自动定心作用，使各齿受力均匀，强度高寿命长。按结构分类可分为内齿和外齿。

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

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：在万能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，花键加工，也可用两把盘铣刀同时铣削一个齿的两侧，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。

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

拉削时，拉刀加工，从工件上切除加工余量的顺序和方式有成形式、渐成式、轮切式和综合轮切式等。
成形式。加工精度高，表面粗糙度较小，但效率较低；拉刀长度较长，主要用于加工中小尺寸的圆孔和精度要求高的成形面。 渐成式适用于粗拉削复杂的加工表面，内齿加工，如方孔、多边形孔和花键孔等，这种方式采用的拉刀制造较易，但加工表面质量较差。 轮切式切削效率高，可减小拉刀长度，但加工表面质量差，主要用于加工尺寸较大、加工余量较多、精度要求较低的圆孔。 综合轮切式是用轮切法进行粗拉削，加工，用成形法进行精拉削，兼有两者的优点，广泛用于圆孔拉削。

欢迎各位新老客户来我公司参观指导工作，您如果对我们的产品感兴趣或者有任何的疑问，您可以直接给我们留言或直接与我们联络，我们将在收到您的信息后，会排名靠前时间及时与您联络！

昆山盛宏发(图)-花键加工-加工由昆山盛宏发精密机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山盛宏发精密机械有限公司（www.shenghongfa.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!