

# 模数1绞龙轴配合间隙 利兴机械

产品名称	模数1绞龙轴配合间隙 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

### 高频花键轴优点

不必整体加热，工件变形小，电能消耗小。

无公害。

加热速度快，工件表面氧化脱碳较轻。

表面淬硬层可根据需要进行调整，易于控制。

加热设备可以安装在机械加工生产线上，易于实现机械化和自动化，便于管理，且可减少运输，节约人力，提高生产效率。

淬硬层马氏体组织较细，新疆绞龙轴配合间隙，硬度、强度、韧性都较高。

表面淬火后工件表层有较大压缩内应力，工件破断能力较

### 高频花键轴应用

其它食品、饮料加工设备 炊事设备 果蔬加工设备 酒及饮料生产设备 肉制品加工设备 食品烘焙设备  
冷冻食品加工设备 休闲食品加工设备 调味品加工设备 豆、乳制品加工设备 罐头食品加工设备 饼干机械  
糖果机械 米面机械 保鲜冷藏设备 食品杀菌设备 配附件 乳品机械 酿酒设备 食品包装机械 饮料生产设备

覆膜机 上光机 烫金机 模切机 压痕机 压纹机 折页机 复合机 开槽机 分纸机 纸成型机械 装订机 打孔机  
其它纸加工机械 订书机

济宁利兴精密机械制造有限公司：专业生花键轴，模数1.5绞龙轴配合间隙，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，加工方法花键铣床滚刀加工法，模数2绞龙轴配合间隙，滚刀加工方法能保证每个花键齿尺寸公差一致，与花键套能精密配合，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，生产率 and 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，模数1绞龙轴配合间隙，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。

## 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。

模数1绞龙轴配合间隙-利兴机械(推荐商家)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(www.jnlxjx.cn)拥有很好的服务与产品,不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员,点击页面的商盟客服图标,可以直接与我们客服人员对话,愿我们今后的合作愉快!