

# 淮南花键 昆山盛宏发精密机械有限公司 花键加工价格

产品名称	淮南花键 昆山盛宏发精密机械有限公司 花键加工价格
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、多边型、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

加工过程中的注意事项：

- (1) 准确校正夹具（分度头、尾座）的位置，保证工件轴线平行于工作台台面，花键加工生产，且与纵向进给方向一致。
- (2) 仔细调整铣刀的切削位置，对刀必须准确。
- (3) 细心分度操作，防止分度错误或未消除分度间隙引起等分不准。
- (4) 合理选择铣削用量，避免加工中因振动产生波纹。

### 铣槽底圆弧面

键侧铣完后，用小直径的锯片铣刀铣槽底圆弧。每铣好一刀后，使工件转过一个小角度，再铣下一刀，转角越小，槽底就越接近于一个圆弧。

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

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，花键加工厂家，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，也可用两把盘铣刀同时铣削一个齿的两侧，淮南花键，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、多边形、栓槽、键槽等。磨刀范围主要有：圆拉刀、平面拉刀

## 拉床的分类

外拉床用于外表面拉削，主要有以下几种：立式外拉床，工件固定在工作台上，垂直设置的主溜板带着拉刀自上而下地拉削工件，占地面积较小。侧拉床，卧式布局，拉刀固定在侧立的溜板上，在传动装置带动下拉削工件，便于排屑，适用于拉削大平面、大余量的外表面，花键加工价格，如气缸体的大平面和叶轮盘榫槽等。连续拉床，较多采用卧式布局，分为工件固定和拉刀固定两类。前者由链条带动一组拉刀进行连续拉削，适用于大型工件；后者由链条带动多个装有工件的随行夹具通过拉刀进行连续拉削，适用于中小型工件。