

如何加工一根轴

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



如何加工一根轴

帮助提意见SOGOU-京ICP证号一根将近mm粗，mm长的空心轴，请问使用什么材料合适？#？Cr？如何加工一根轴还是其他材料？如何加工一根轴还有他们的加工方法为何？车？煅？如何加工一根轴还是其他？有何区别？谢谢！！建议选用Cr，便于热处理。引用第楼zhaoyawnen于--2511发表的用的无缝钢管楼上正解！铸钢件一般不可以的！！或者Cr，其他材料不太好买的。规格：×（厚度、60、可以根据内孔，自己选择）DesignLibrary - 》features - 》metric - 》keyways然后选择需要的键槽形式拖放到轴上选择周端面放置，选择键槽大小，用轴边线定位，可切除拉伸是最稳定的，楼上的不要乱说啊。帮助提意见205SOGOU-京ICP证号这个很简单啊，要求不高的外圆先用普通车床车出来，包括精度高的外圆，不过精度高的外圆留点余量，再拿去上磨床之类的，孔最好是在上磨床之前就做好，而且这个是要用顶针的。）（高频淬火）磨外圆上油，入库比较常用的工艺1锻件(可根据实际来选择是否使用),阶梯轴，放的余量，阶梯轴如果量少很少有模子的，以防止人家万一锻造不够了，长度和直径2正火，很少有人用这道工艺3拉毛刀，去掉氧化皮，去调质，也可以粗车，外径放余量个（最少），很多是单边个，实际这么粗的轴够了，要不放心你就看着办吧。引用第楼oldmen于11--发表的你们都没有认真看这个形位公差，这个产品的要求是不允许两头调换来加工的，所以有一段必须要预留出三爪加紧的长度，另外一段用顶针，一次性做出来。

如何加工一根轴

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/mpVjRuHeCjzOM.html>