

滚珠花键轴加工方法，你了解吗？

产品名称	滚珠花键轴加工方法，你了解吗？
公司名称	东莞市高技传动科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:台湾高技 型号:GAOJ-K 发货地:东莞
公司地址	广东省东莞市万江街道拔蛟窝西一横路3号2栋202房
联系电话	16676410221

产品详情

说起滚珠花键，很多人都知道它的运作原理，那就是利用花键轴外筒内的滚珠，在精密研磨的滚动沟槽中，进行平滑滚动传动动力矩，并且具有高度的灵敏性。

但大家可能不太了解的是其实滚珠花键其实是很适合在一些高速运动性能的环境以及定位精度要求高的场景使用，因为滚珠花键是具备有大幅度提升负载的能力的。所以与线性轨套相比，滚珠花键所能承受的额定负荷会更高，但从设计的角度来看，它的体型更小巧，所以使用范围上是很广泛的。

滚珠花键当中的花键轴在整个的结构起着很重要的作用。它的组成以及作用就是：花键轴在轴的外表有纵向的键槽，套在轴上的旋转件也有对应的键槽，可保持跟轴的同步旋转。

既然滚珠花键轴这么重要，那么到底它是怎么加工而成的呢？就来细说花键轴的加工方法！

现在市场上的花键轴的加工方法有很多种，但严格按照分类来说，主要是滚切，铣削和磨削等切削加工方法，也有的按照冷打、冷轧等塑性变形的加工方法。

我们来说一下切削加工方法。

di一种是滚切法

这种加工方法是用花键滚动在花键轴铣床或者是滚齿机器上按展成法加工

第二种是铣削法

铣床的用处非常的广，所以滚珠花键轴在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，逐齿铣好后再用一把盘铣刀对底径稍作修整。

第三种磨削法

用成形砂轮在花键轴磨床上磨削花键齿侧和底径。