

高精度传动轴加工 传动轴加工 湖北襄天力传动轴加工

产品名称	高精度传动轴加工 传动轴加工 湖北襄天力传动轴加工
公司名称	湖北襄天力汽车零部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳梁坡工业园
联系电话	18670000000 18670000000

产品详情

传动轴支架的特点及作用：

- 1、低碳钢塑性好，但强度硬度较低，焊接性与冷冲压工艺性很好，可用来制作各种标准件、轴套、容器等；
- 2、高碳钢塑性差，硬度高，疲劳强度差，切削加工性差，做轴类零件韧性不够，易断。这类钢适合制作静承压型、耐磨性零件，如重钢轨、轧辊。适当热处理后也可制作弹簧、钢丝绳等等需高硬度、高耐磨性零件；
- 3、汽车传动轴的主要作用是支撑回转体、传递动力。工作条件一般会承受交变转矩及拉压载荷，轴颈与键部位承受较大的摩擦与磨损。失效形式主要是断裂与局部过度磨损，断裂包括疲劳断裂与过载断裂。故选材时材料应具有：足够的强度、刚度和一定的韧性，良好的耐磨性，高的疲劳强度以及良好的切削加工性。即要求主轴具有良好的综合力学性能。
- 4、而中碳钢经过适当的热处理可获得良好的综合力学性能，达到心部韧，表面耐磨的零件。

传动轴是由轴管、伸缩套和万向节组成。传动轴应定期检查与调整，具体操作如下：

- 1.总成分解前应检查总成上的装配标记是否齐全清晰，如果标记不齐全或不清晰，齿轮传动轴加工，应在拆检前做出清晰的标记，注意装配标记应在同一轴向平面内
- 2.检查十字轴轴颈表面剥落或被滚针轴承压坏情况。使用极限为0.10mm。检查万向节和滚针轴承间隙：标准尺寸为0.02~0.09mm，使用极限为0.25mm；检查十字轴和滚针轴承十字方向间隙：标准尺寸为0.02~0.20mm，高精度传动轴加工，使用极限为0.25mm。

3.进行零件检查。传动轴摆差：标准尺寸为0~0.75mm，使用极限为1.5mm；滑动花键齿隙：标准尺寸为0.025~0.115mm，使用极限为0.4mm。

汽车传动轴不平衡值随轴管直径变化而不同，那怎么调节呢？

传动轴总成的平衡可作静平衡检测，根据检测结果，调整平衡块的位置与数量，使不平衡值符合要求，其方法如下。

1.在对传动轴总成进行平衡试验前，应先校正传动轴总成，传动轴加工，在中部的径向圆跳动误差在1mm之内。

2.将传动轴总成置于静平衡的试验架上，待其静止后在下端作一记号，然后稍转动传动轴，观察记号位置是否变化，传动轴是否有偏摆现象。若记号位置不变，可在记号相对应部位粘上适量橡皮泥，经过反复调试，使记号可在任意位置均可停住，然后称取橡皮泥的质量，再根据轴管直径换算成不平衡量的实际数值。若小于规定值，可不增加平衡块数量；若大于规定值，传动轴加工价格，应增焊平衡块或改变原平衡块的位置与质量进行调节，使轴管达到平衡。

3.检调平衡时，应同时在传动轴两端进行。

4.传动轴上每端平衡块（补疤）的数量应不多于3块。

高精度传动轴加工-传动轴加工-湖北襄天力传动轴加工(查看)由湖北襄天力汽车零部件有限公司提供。高精度传动轴加工-传动轴加工-湖北襄天力传动轴加工(查看)是湖北襄天力汽车零部件有限公司（www.hbxtlqc.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李。