

中山长轴 长轴生产厂家 祺福五金

产品名称	中山长轴 长轴生产厂家 祺福五金
公司名称	东莞市祺福五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市茶山镇塘角村大贵子东街5号
联系电话	13580829185

产品详情

齿轮轴指支承转动零件并与之一起回转以传递运动、扭矩或弯矩的机械零件。一般为金属圆杆状，各段可以有不同的直径。机器中作回转运动的零件就装在轴上。根据轴线形状的不同，轴可以分为曲轴和直轴两类。根据轴的承载情况，又可分为： 转轴，工作时既承受弯矩又承受扭矩，是机械中最常见的轴，如各种减速器中的轴等。 心轴，用来支承转动零件只承受弯矩而不传递扭矩，有些心轴转动，如铁路车辆的轴等，有些心轴则不转动，如支承滑轮的轴等。 传动轴，长轴厂家直销，主要用来传递扭矩而不承受弯矩，长轴供应商，如起重机移动机构中的长光轴、汽车的驱动轴等。

齿轮轴的加工工艺：

1、毛坯下料，长轴生产厂家，2、粗车，3、调质处理（提高齿轮轴的韧性和轴的刚度），4、精车齿坯至尺寸，5、若轴上有键槽时，可先加工键槽等，中山长轴，6、滚齿，7、齿面中频淬火（小齿轮用高频淬火），淬火硬度HRC48-58（具体硬度值需要依据工况、载荷等因素而定），8、磨齿，9、成品的最终检验。

齿轮结构齿轮一般有轮齿、齿槽、端面、法面、齿顶圆、齿根圆、基圆、分度圆。齿轮分类齿轮可按齿形、齿轮外形、齿线形状、轮齿所在的表面和制造方法等分类。

渐开线花键轴

花键加工方法：花键轴的加工方法很多。主要的切削方法有滚压、铣削和磨削，以及冷打、冷轧等塑性变形处理方法。

1.滚齿：在花键轴铣床或滚齿机上，采用展成法加工花键滚刀。该方法生产效率高、精度高，适用于大批量生产。

2. 铣削方法：在铣床上，用专用成形铣刀直接铣削齿间轮廓，用分度头将齿与铣齿分开。如果不使用成形铣刀，可以同时用两个盘形铣刀来铣削一个齿的两侧，然后用一个盘形铣刀来稍微修整底部直径。铣削法生产效率低，精度低。主要用于小批量生产中的定心、外直径粗加工和花键轴淬火前的粗加工。

3. 磨削方法：在花键轴磨床上用成形轮对花键齿的边缘和底径进行磨削。适用于花键轴或高精度花键轴的淬火，特别适用于以内径为中心的花键轴。

4. 冷打：在专用机床上。在工件圆周外对称布置的两个头部随着工件的分度和轴向进给以恒速比旋转。工件的每个齿都以高速旋转。头部成形轮锤击工件的齿槽部。在车轮高速高能运动的连续锤击作用下，工件表面产生塑性变形和花键。冷打精度介于铣削和磨削之间。冷打效率比铣削效率高5倍左右。冷打也可以提高材料利用率。

随着生产的发展，一般的结构分类包括模数、分度圆、基圆、齿根圆、顶圆、压力角（齿角）、中心距、端面、啮子、齿轮齿等，锥齿轮是一种齿轮，其传动比可达6，大传动比可达8，可以较大。相交轴间的传动，传动率一般为0.94 ~ 0.98。锥齿轮分为直齿锥齿轮和螺旋锥齿轮两种。

直齿锥齿轮的设计和制造比螺旋锥齿轮简单，但声音较大，传动功率370千瓦，低速传动的圆周速度为5米每秒，运行稳定。

曲线锥齿轮用于高速负载情况。它们运行平稳，但传动功率为3700千瓦，比直齿锥齿轮高10倍，圆周速度可达每秒40米以上。齿轮广泛应用于各个领域。齿轮是广泛应用的传递动力和运动的传动部件，具有变速和转向的功能。根据两齿齿轮轴在空间中相对位置的不同，它是世界工业发展中的一项重要发明，将影响世界传动系统的发展。

中山长轴-长轴生产厂家-祺福五金(优质商家)由东莞市祺福五金制品有限公司提供。东莞市祺福五金制品有限公司 (<https://www.gd19.cn/>) 实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的齿轮等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领祺福五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！