

济宁利兴机械 6齿花键轴厂家 广西花键轴厂家

产品名称	济宁利兴机械 6齿花键轴厂家 广西花键轴厂家
公司名称	济宁利兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济宁市高新区王因镇
联系电话	15264783836

产品详情

矩形花键轴

矩形花键轴应用广泛，伞形花键轴厂家，如飞机、汽车、拖拉机、机床制造业、农业机械及一般机械传动装置等。

其特点：多齿工作，承载能力高，对中性好，导向性好，齿根较浅，应力集中小，轴与毂强度削弱小，加工方便，能用磨削方法获得较高的精度。标准中有两个系列（轻系列和中系列）。

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，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，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。3、磨削法：用成形砂轮在花键轴磨床上磨削花键齿侧和底径，适用于加工淬硬的花键轴或精度要求更高的、特别是以内径定心的花键轴。4、冷打法：在专门的机床上进行。对称布置在工件圆周外侧的两个打头，随着工件的分度回转运动和轴向进给作恒定速比的高速旋转，工件每转过1齿，打头上的成形打轮对工件齿槽部锤击1次，在打轮高速、高能运动连续锤击下，工件表面产生塑性变形而成花键。冷打的精度介于铣削和磨削之间，效率比铣削约高5倍左右，冷打还可提高材料利用率。以上的介绍是对于花键轴加工方法的一个细致的讲解。

花键轴的结构设计和直轴的设计计算基本方法，6齿花键轴厂家，掌握轴结构设计中花键轴上零件花键轴向及周向定位方法及其结构的工艺性，并掌握花键轴上零件定位可靠、安装方法及受力分析。由于花键轴上零件的轮毂尺寸和轴承尺寸需根据轴径来定，广西花键轴厂家，而计算花键轴径所需的受力点和支点位置又与花键轴上零件和轴承尺寸位置有关。因此，花键轴的设计过程常常是先估算轴径，

再进行轴的结构草图设计，然后进行花键轴的强度计算。在此基础上，再对花键轴的结构进行修改，并“细化”各部分尺寸。所以花键轴的强度计算和结构设计要交替进行，边画图边计算，逐步完善。

$$\text{外花键跨棒距大值 } M_{Re\min} = D_b \times \cos(90/z) / \cos \epsilon + D_{Re} = 50.74$$

$$\text{外花键跨棒距小值 } M_{Re\max} = M_{Re\min} + K_e \times T = 50.557 \text{ 其中 } K_e = \cos \epsilon \times D_b \times \cos(90/z) / \sin \epsilon \times T = (T + \dots) -$$

挤压强度计算计算挤压应力 $\sigma_c = 1000T / (z \times h \times l \times r) = 27.1 \text{ MPa}$ 其中

$$\text{传递转矩 } T = 30000 \times P / \eta = 658.5722 \text{ N} \times \text{m} \text{ 系数 } \eta \text{ 取 } 0.75$$

$$\text{花键轴齿数 } z = 15$$

$$\text{花键工作高度 } h = 0.8 \times m = 2.4 \text{ 花键工作长度 } l = 40$$

$$\text{花键平均半径 } r = D/2 = 22.5 \text{ 根据}$$

联接情况：静联接使用、制造条件：中等热处理工艺：齿面未经热处理许用挤压应力 $[\sigma_c] = 60 \sim 100 \text{ MPa}$
挤压强度满足要求

济宁利兴机械(图)-6齿花键轴厂家-广西花键轴厂家由济宁利兴精密机械制造有限公司提供。“直线导轨,大型丝杠,梯形丝杠,螺母,光杠,主轴,花键轴”就选济宁利兴精密机械制造有限公司(www.jnlxjx.cn),公司位于:山东省济宁市高新区王因镇,多年来,利兴机械坚持为客户提供好的服务,联系人:全经理。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。利兴机械期待成为您的长期合作伙伴!