

花键轴设计 烟台花键轴 广华机械

产品名称	花键轴设计 烟台花键轴 广华机械
公司名称	潍坊广华精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	潍坊市昌乐县309国道与团结路交叉口南50米路西
联系电话	13853616066

产品详情

渐开线花键 渐开线花键的齿廓为渐开线，分度圆压力角 有 30° 及 45° 两种。齿顶高分别为 $0.5m$ 和 $0.4m$ （ m 为模数）。渐开线花键可以用制造齿轮的方法来加工，工艺性较好，易获得较高的制造精度和互换性。

渐开线花键的定心方式为齿形定心。受载时齿上有径向力，能起自动定心作用，有利于各齿受力均匀，加工花键轴，强度高，寿命长。用于载荷较大，花键轴设计，定心精度要求较高以及尺寸较大的联接，如航空发动机、燃气轮机、汽车等。压力角 45° 的花键多用于轻载、小直径和薄型零件的联接。

在花键磨床上磨侧边时，经常会出现花键的齿厚对称中心线偏移理论中心线造成对称度超差，但偏移的多少主要由机床主轴中心与工件中心不重合以及机床的精度来决定，烟台花键轴，引起机床主轴中心与工件中心不重合的原因是多方面的。下面举几个例子，尖顶与连接的圆锥柄中心线不重合，机床主轴中心线与尾座锥套中心线不重合，工件二端中心孔加工误差引起的圆跳动等原因。因此，对于花键轴侧边的磨削，先要选择较的磨床，花键轴工艺，然后尽可能调整尾座偏移量，和选择的，使机床中心线与工件中心线保持一致，以及提高对花键轴二端中心孔的加工误差。这样，经过以上各种措施，使对称度误差控制在图纸设计范围内。

潍坊广华机械有限公司专业生产齿轮、花键轴、齿轮箱厂家，欢迎新老客户来电订购！

轴结构的工艺性

所谓轴的结构工艺性，是指轴的结构应尽量简单，有良好的加工和装配工艺性，以利减少劳动量，提

高劳动生产率及减少应力集中，提高轴的疲劳强度。

1. 设计合理的结构，利于加工和装配

(1) 为减少加工时换刀时间及装夹工件时间，同根轴上所有圆角半径、倒角尺寸、退刀槽宽度应尽可能统一；当轴上有两个以上键槽时，应置于轴的同一条母线上，以便一次装夹后就能加工。

(2) 轴上的某轴段需磨削时，应留有砂轮的越程槽；需切制螺纹时，应留有退刀槽。

(3) 为去掉毛刺，利于装配，轴端应倒角。

(4) 当采用过盈配合联结时，配合轴段的零件装入端，常加工成导向锥面。若还附加键联结，则键槽的长度应延长到锥面处，便于轮毂上键槽与键对中。

潍坊广华机械有限公司专业生产齿轮、花键轴、齿轮箱厂家，欢迎新老客户来电订购！

花键轴设计-烟台花键轴-广华机械(查看)由潍坊广华精密机械有限公司提供。潍坊广华精密机械有限公司 (www.cnchilunxiang.com) 在齿轮加工机床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，广华精密机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：赵经理。