

加工花键轴 泰安花键轴 广华精密机械

产品名称	加工花键轴 泰安花键轴 广华精密机械
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

由于结构形式和制造工艺的不同，与平键联接比较，花键联接在强度、工艺和使用方面有下列特点：齿数较多，泰安花键轴，总接触面积较大，加工花键轴，因而可承受较大的载荷；轴上零件与轴的对中性好，这对高速及精密机器很重要；导向性好，这对动联接很重要；可用磨削的方法提高加工精度及联接质量；

制造工艺较复杂，有时需要专用设备，成本较高。

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！

花键轴的生产历史：

1674年丹麦天文学家罗默提出用外摆线作齿廓曲线，以得到运转平稳的花键轴。花键轴在一定的行业中能够发挥重要的作用和性能，按照原理和工作程序进行生产和加工，保证能够在生产中发挥重要的作用。18世纪工业革命时期，花键轴技术得到高速发展，人们对花键轴进行了大量的研究。1733年法国数学家卡米发表了齿廓啮合基本定律；1765年瑞士数学家欧拉建议采用渐开线作齿廓曲线。19世纪出现的滚齿机和插齿机，解决了大量生产齿轮的问题。1900年，普福特为滚齿机装上差动装置，能在滚齿机上加工出斜齿轮，从此滚齿机滚切齿轮得到普及，展成法加工齿轮占了压倒优势，渐开线齿轮成为应用广的齿轮。1899年，拉舍实施了变位齿轮的方案。变位齿轮不仅能避免轮齿根切，花键轴加工厂家，还可以凑配中心距和提高花键轴的承载能力。1923年美国怀尔德哈伯提出圆弧齿廓的齿轮，1955年苏诺维科夫对圆弧齿轮进行了深入的研究，圆弧齿轮遂得以应用于生产。这种齿轮的承载能力和效率都较高，但尚不及渐开线齿轮那样易于制造，还有待进一步改进。潍坊广华机械有限公司专业生产齿轮、花键轴、齿轮箱厂家，花键轴规格，欢迎新老客户来电订购！

提高轴的强度、刚度和减轻重量的措施

1. 减少应力集中

- (1) 尽量避免截面形状的突然变化，在截面尺寸变化处尽量采用较大的过度圆角，尽量避免在轴上开横孔、切口或凹槽。在重要结构中，可采用凹切圆角。或用肩环来增大轴肩圆角半径。
- (2) 用盘铣刀要比用端铣刀铣出的键槽槽底过渡平缓，因而应力集中小。
- (3) 过盈配合的轴，可通过增大配合处的直径、在轴上或轮毂上开减荷槽等来减小应力集中。
- (4) 打穿的销孔比未打穿的销孔的应力集中小。

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我们的产品！

加工花键轴-泰安花键轴-广华精密机械(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)位于潍坊市昌乐县309国道与团结路交叉口南50米路西。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前广华精密机械在齿轮加工机床中享有良好的声誉。广华精密机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。广华精密机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。