

## 超仕上げ専用ホブ

(対象歯車：中～大形歯車)

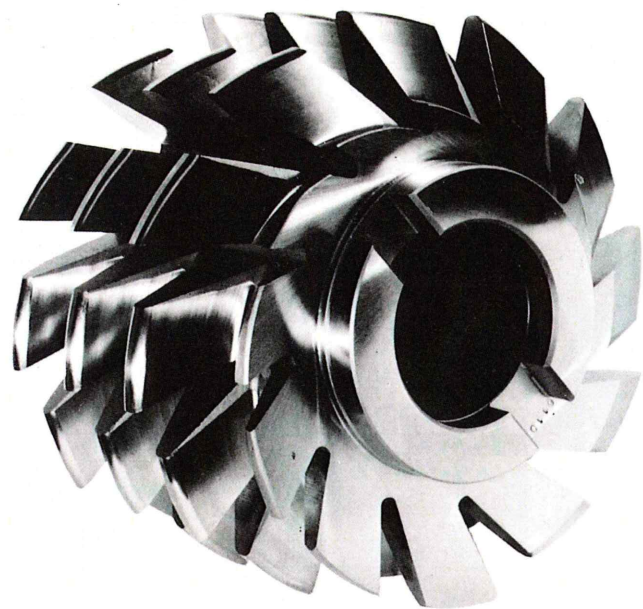


写真  
m16 PA20\*  
φ250×190×φ80  
(側面キー)  
NT12 RA15\*

減速機を小型・軽量化するために、歯車の耐久力および負荷能力向上が必要となります。さらに、歯車の振動・騒音を小さくしたいというニーズにより、歯車の高精度化がさらに進みました。

そこで、弊社ではこのようなニーズに応えるため、超仕上げ専用ホブを開発しました。このホブは、中～大形の調質歯車を対象とし、ホブ切りされたままの状態で使用できるように高精度でかつ、なめらかな歯面が得られるよう特殊な設計を施したものです。

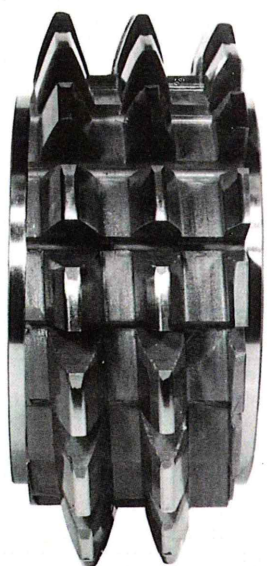
このホブの使用により、従来に比べて加工行程および加工時間の短縮が可能となり、加工費の低減が図れます。

特徴

- 1) 標準ホブに比べ、切れ刃溝を多くすることで、多角形誤差を小さくするとともに、切屑の細分化を可能にしました。
- 2) 大すくい角の採用により、切屑の排出性および切削性の向上を図り、なめらかな歯面が得られるようになりました。
- 3) 高級な高速度工具鋼を使用し、耐摩耗性の向上の実現により工具寿命が延長され、とても経済的です。
- 4) 現有設備で高精度でかつ歯面粗さの優れた歯車が得られます。
- 5) 高精度歯車がホブ切りで得られるため、生産性の向上が図れます。

## アヅミインターナルホブ (日本機械学会技術賞受賞品)

(内歯車専用ホブ)



PAT. NO.934914  
934913  
943433

産業機械の大形化にともない大形内歯車の需要が増えています。内歯車の加工には、従来ピニオンカッタやフライスカッタが使用されていましたが、弊社が他に先がけて、アヅミインターナルホブを開発して以来、ホブ切りの導入が計られています。内歯車の加工にも、経験と実績を誇るアヅミインターナルホブをご使用ください。

## ウォームホブ

- 汎用ウォームホブ
- 柄付きウォームホブ
- クラウニング付きウォームホブ
- タンジェンシャルフィード切削ウォームホブ



写真  
aDP2 nPA25\* 5LH  
φ130, 302×250×φ31.75

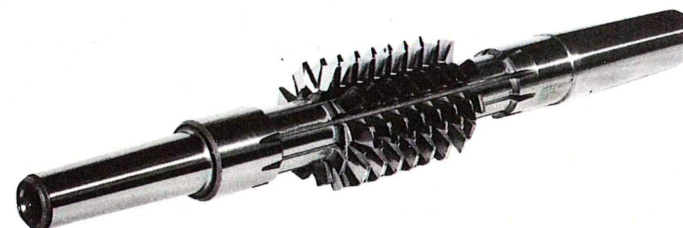


写真  
m4 PA11\* 1RH  
74×80×493×MT5

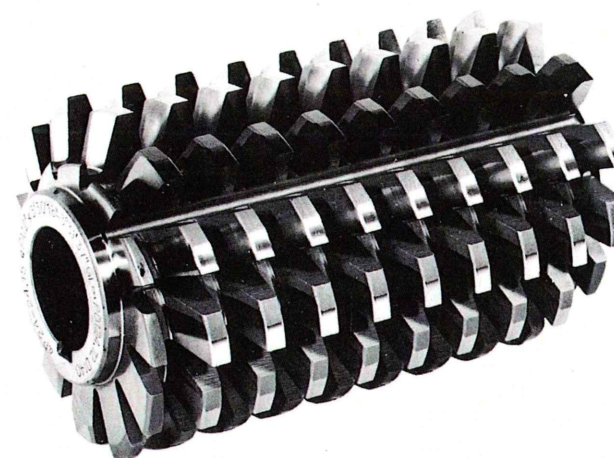


写真  
aP24-24.15  
aPA12\* 1RH  
φ146×236×φ50  
(超精密複リードウォームホブ)

ウォームギヤは、その特性によりさまざまな用途に使用されています。その中でも、割り出し機構に使用するウォームギヤは、高精度なものがホブ切り状態のまま使用されているのがほとんどであるため、高精度なホブが必要になります。

そこで、弊社ではこのようなお客様のニーズに応えるため、製作範囲も汎用のものから複リード・クラウニング付き・タンジェンシャルフィード切削用ウォームホブを穴付き・柄付きのものまでお客様の使用目的に合わせた最適設計により製作致しております。

なお、ご注文の際は以下の点についてご指示ください。

### 被削歯車諸元(ノーマルまたは、アキシヤル)

1. モジュール(m)または、ダイヤメトラルピッチ(DP)
2. 圧力角( $\alpha$ )
3. 歯数(Z)
4. ネジレ角およびネジレ方向
5. アデンダムおよびデデンダム
6. 歯車外径または歯丈寸法
7. ホブ切り時の歯厚寸法・公差および仕上げ代
8. ギヤブランクの材料および硬さ

### 歯切り法、その他

1. 切削条件および歯切り方向(半径方向送りまたは接線方向送り)
2. 使用機械のメーカー・名称・形式及び付加機能

### ホブ諸元

1. ホブ設計基準方式
  - ①ピッチ径基準…(例)非量産で超精密仕上げを必要とする場合。
  - ②外径基準…(例)比較的量産品の場合。
2. ホブ寸法(外径、全長、穴径等)
3. キー溝の形状および規格
4. 条数およびネジレ方向
5. ホブ歯形
6. ホブ精度
7. 柄付きの場合は、ホブアーバー等の寸法をご指示下さい。