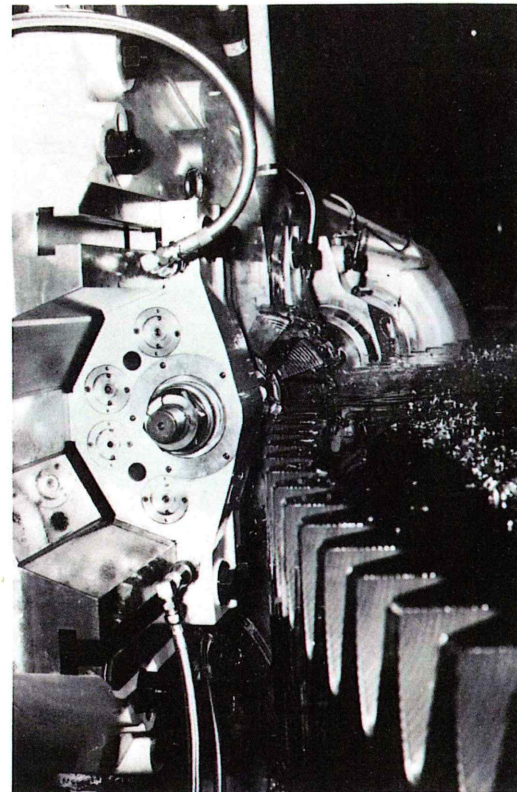


ドラゴンホブ



写真  
m30 PA20°  
φ320×360×φ80

標準ドラゴンホブ



ドラゴンホブは中形から大形歯車の荒削り専用ホブです。アヅミは、大形歯切り工具のパイオニアとして歯切り加工能率の向上、耐久性の高いホブの開発を目的として工具材料、切刃形状について研究を重ね、最適の荒削りホブを製作しております。現有のホブ盤の能力を2倍にも3倍にも生かすアヅミのドラゴンホブをぜひご使用ください。なお、ホブの各切れ刃の切削分担を均一化するためのテーパホブも好評を得ています。

特長

1. 特殊波形切刃のため切屑が、細分化され、切削油の浸透性がよく、切屑の排出が容易で溶着が少なく、工具寿命が伸びる。
2. 特殊波形切刃のため、普通ホブに比べ切削トルクが減少し機械の振動が非常に少ない。
3. 切削抵抗が少ないため低速高送りが最も適しており、高硬度歯車の歯切りに最適で、しかも経済的です。
4. 歯切り盤および被削材の剛性が比較的小さくても共振せず重切削が可能です。
5. 標準ドラゴンホブは仕上ホブと同寸法で設計できるので、ホブの取替えは容易です。
6. 一卷ホブおよびシングルカッタに於いても、その切刃に特殊波形を施すことにより能率向上ができます。

表6 切削実例

ワーク諸元			ホブ諸元		切削条件	
モジュール	m	30	外径	350mm	切削速度	21.4m/min
圧力角	PA	20°	全長	360mm	送り	2.74mm/rev
歯数	Z	162	穴径	80mm	歯切法	コンベンショナルカット
ネジレ角	HA	10°(右)	条数・ネジレ	2RH	切り込み	67.5mm
歯幅	FW	300	刃ミゾ数	10		(フルデプス)
材質		SC46	スクイ角	3°	切削油	ダフニカットHs-4M
硬度		Hs25~30	材質	SKH55	使用機械	HH A-750A
結果	50m(全歯幅)切削後最大摩耗 0.2mm					

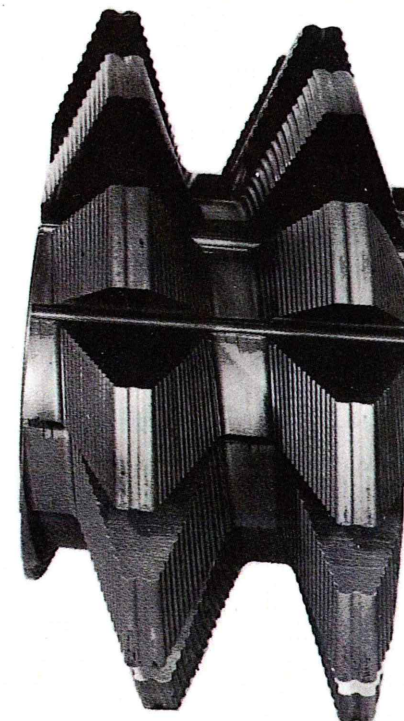
一卷きドラゴンホブ (火山形特殊切刃溝ホブ)

PAT.1118883

表7 一卷ドラゴンホブ寸法表

(単位mm)

モジュール <sup>(m)</sup>	外径	全長	穴径	刃数	掬角	歯厚減少量	
7	160	45	50	14	6°	0.5	
8	160	50					
9	200	55					
10	200	60	60			12	0.7
11	220	65					
12	220	70					
13	240	75					
14	240	80					
15	240	85					
16	240	90					
17	240	90					
18	280	90					
19	280	96					
20	280	100		80	11	1.0	
21	280	105					
22	280	110					
24	280	115					
25	280	120	10		4°	1.5	
26	310	135					
28	330	145					
30	350	155					
32	370	165	3°		2.0		
34	380	175					
36	400	185					
40	410	200					



m30 PA20°  
1RH RA4°  
φ340×180×φ60