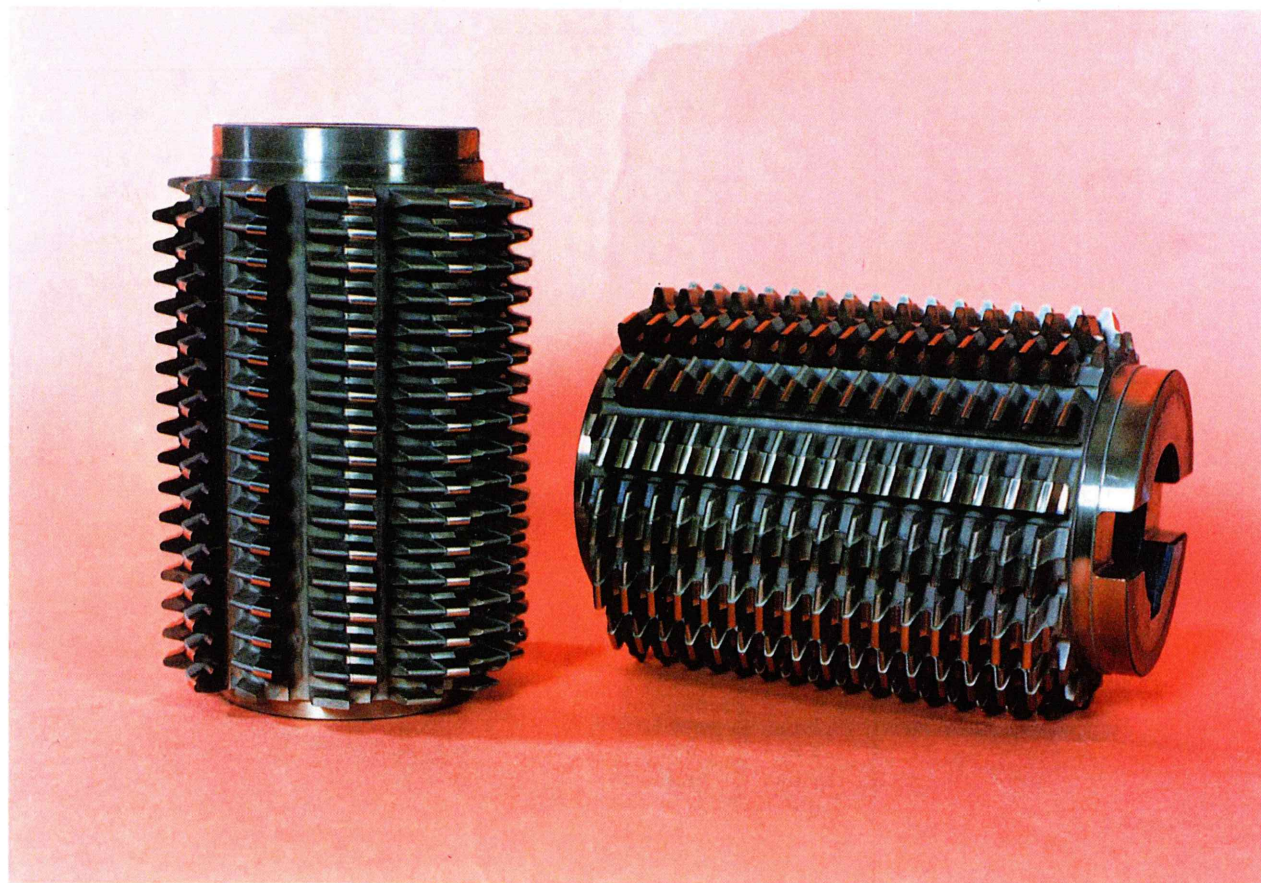


超硬ぶつ切りホブ (ホブ軸直接駆動超硬ホブ盤専用)



歯車の量産工場では、生産ラインに超硬ホブ切りが導入され、大きな成果をおさめています。アズミはこれに適する、ホブの製作技術、ホブ材質の開発を行い耐摩耗性、耐熱亀裂性および靱性の優れた超硬ぶつ切りホブを完成しました。鋼材の小形量産歯車を高速、高送りで切削でき、高速度鋼ホブの限界を破り画期的に生産向上がはかれ、量産工場の合理化に寄与致します。

特長

1. 高速度鋼ホブに比べ3~10倍歯切時間を短縮できます。
2. 切刃のチッピングは皆無、摩耗は高速度鋼ホブの1/5です。
3. 湿式高速切削のため、構成刃先が発生せず、歯面は美しく歯切精度は抜群。
4. 付刃ホブは、ロングホブの製作もでき一体超硬ホブに比べ安価です。
5. 多口化により能率がさらにアップします。
6. TiNコーティング処理により、さらに工具寿命が延び、歯切コストダウンにつながります。
7. 超硬ホブで高速歯切りした歯車の精度はきわめて高精度の歯車が得られます。

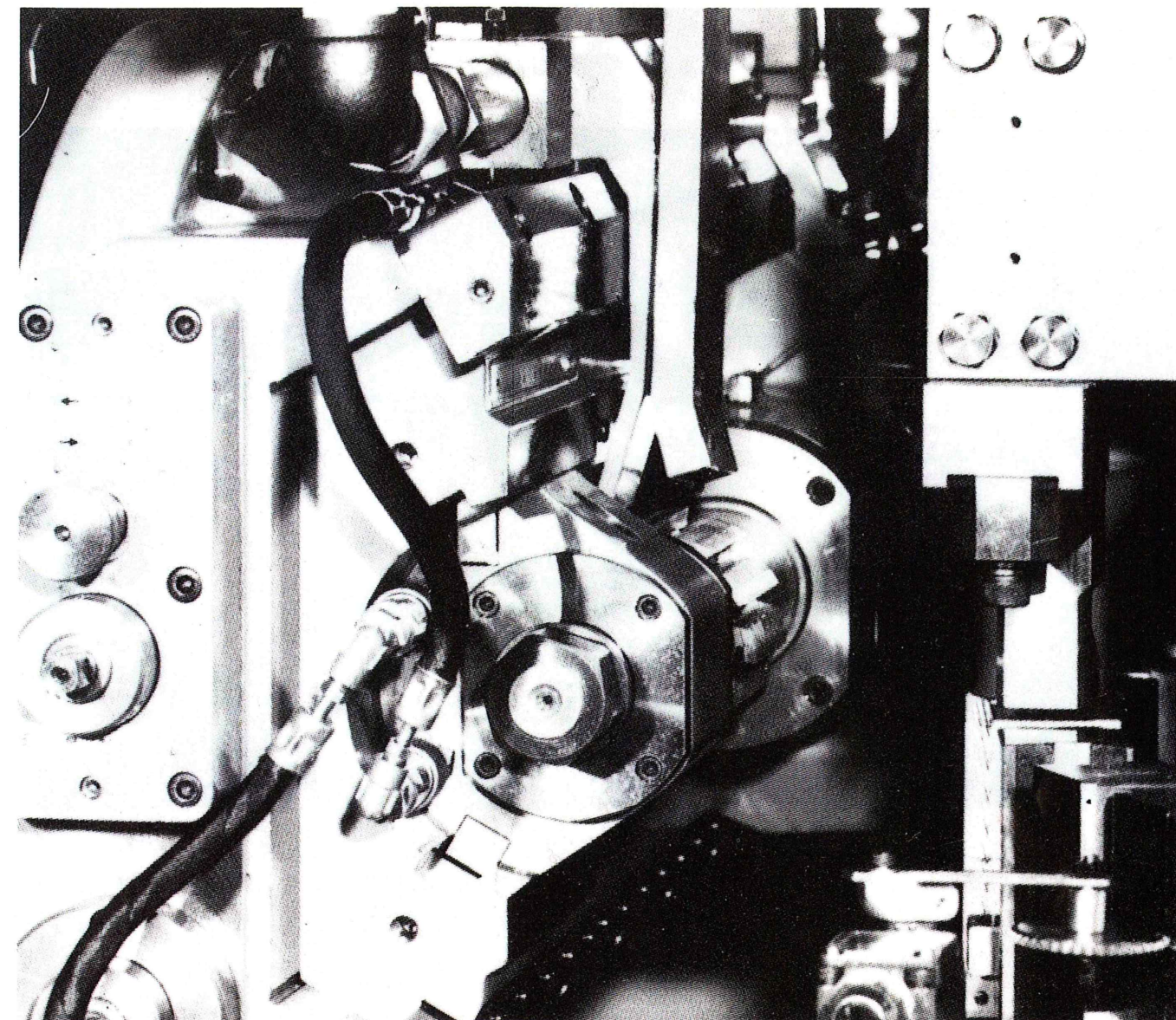


表11 推奨切削条件

| 被削材硬度 (Hs) X1 = ()内は、HBをしめす。 | 切削速度 (Vm/min) | 備 考 |
|----------------------------------|------------------|--|
| 30以下 (200以下) | 180~220 | 1)「歯切法」 スパー：コンベンショナルカット ヘリカル：逆巻コンベンショナル&同巻クライム |
| 30~35 (200~233) | 150~180 | |
| 35~40 (233~265) | 120~150 | 2)「切削油」 HS-4M |
| 40~45 (265~303) | 100~120 | 3)「送り量」 被削精度が許される範囲内で高送りとする。 |
| 40~50 (303~341) | 90~100 | 4)「切刃コロシ」 刃付研削後は必ず50~70μの刃コロシを施してください。(刃コロシ法は別紙) |
| 50~55 (341~379) | 80~90 | |
| 55~60 (379~425) | 70~80 | |