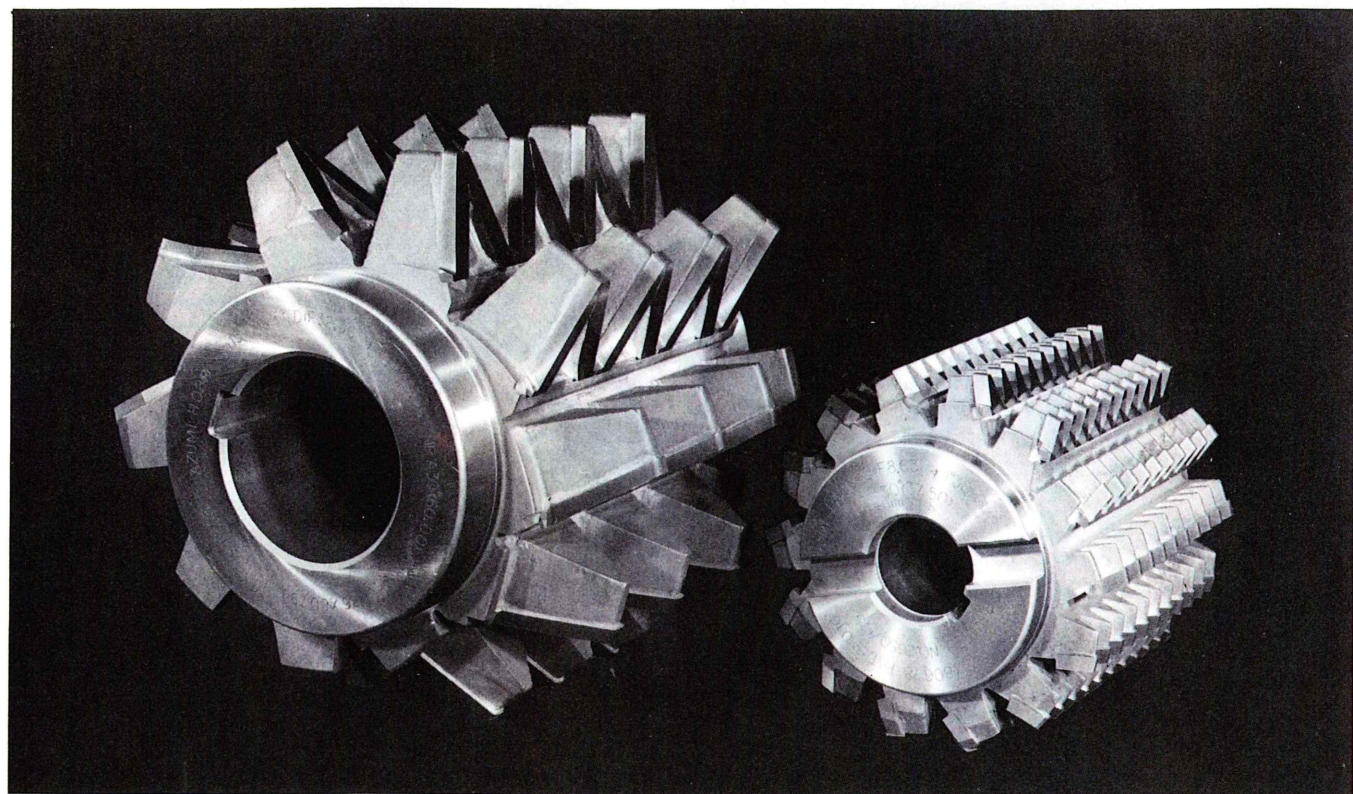


超硬スカイピングホブ

PAT. NO. 591016
U. S. PAT. NO. 3786719
PAT. NO. 1479791

製作モジュール 1.5~40max.



発売以来、国内をはじめ海外（米国、西欧）でも好評を博して参りました。アズミ超硬スカイピングホブは、小形から大形までの焼入歯車の仕上切削および焼入歪み取りなど、幅の広い利用ができ、加工時間の短縮、加工費の低減、歯車精度の向上に役立って居ります。焼入歯車の研削設備のない工場においても焼入歯車の加工ができ、大きな成果をあげております。

特長

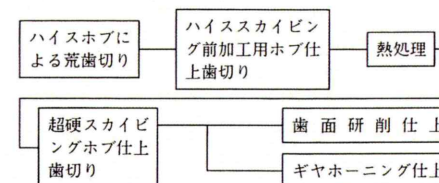
1. 切刃が大負角であるため、独得の引き切り効果が働き、切削抵抗と衝撃が著しく少なく、焼入歯車の切削ができます。また切込量が微少でもすべりがなく滑らかな歯形面が得られます。
2. チッピングを生じず、切刃点温度も低いので、脆性に左右されることなく高硬度の切刃材を選用できます。
3. 切刃の寿命が非常に長いため、大形歯車でも途中のホブ再研削が不要で、精度、能率が大きく向上し、経済的です。
4. 切削速度は低速から高速まで幅の広い適用範囲があります。
5. 量産の歯切加工時には専用の切削油が使用できさらに精度、寿命が向上します。

表12 推奨切削条件

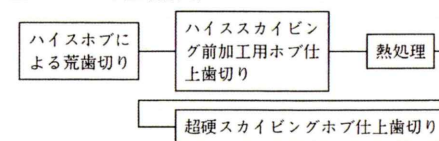
被削材硬度(Hs) X8=()内は、HRCをしめす。	切削速度 (Vm/min)	備 考
60~65(45.3~48.4)	65~70	1)「歯切法」 (スパ-&ヘリカル)コンペンショナル但し、荒削りの場合は「クライムカット」を推奨いたします。
65~70(48.4~52.3)	55~65	2)「切削油」 更に工具寿命の延長を図る為にはスカイピングホブ専用の「SK-2M」をご使用ください。
75~80(52.3~59.2)	50~60	3)「送り量」 f=mm/rev m8↓=(R)5~6, (F)2~3 m8↑=(R)4~5, (F)2~3
80~85(59.2~62.0)	↑	
85~90(62.0~64.7)	45~55	4)「刃コソシ」…別紙

超硬スカイピングホブの適用範囲

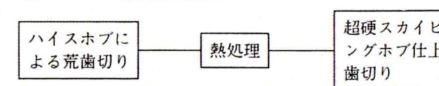
■JIS0~1級(超精密)



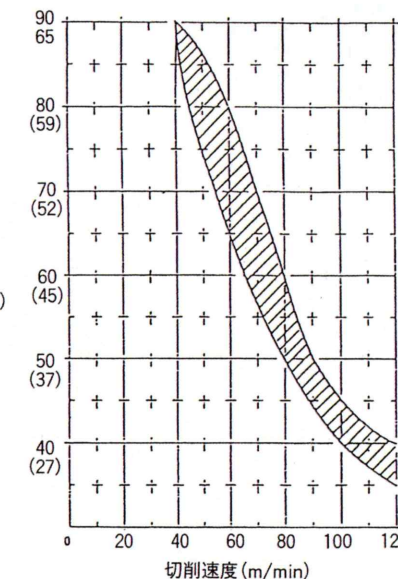
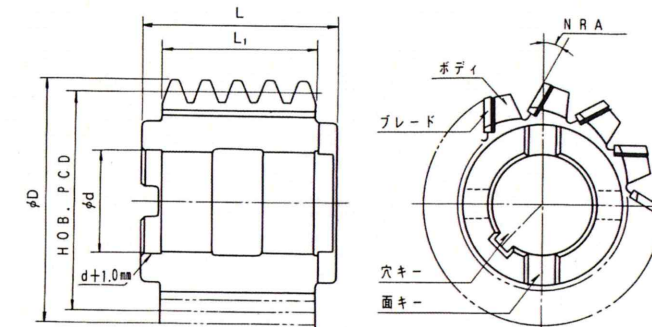
■JIS2~3級(精密)



■JIS3~4級(粗精密)



(シェーピング加工後、熱処理した歯車に替る歯切法)



注) 切削送り (f=mm/rev) について
工具寿命を延ばすためには高送りを推奨します。
(m8以下(荒)f=5.0~6.0, (仕上)f=3.0~4.0)
(m10以上(荒)f=4.0~5.0, (仕上)f=2.5~3.0)

表13 超硬スカイピングホブアズミ標準寸法

モジュール (m)	外 (D) 径	有効 (Li) 長	全 長 (L)		切 刃 溝 数 (N)	穴 (d) 径	負 (NRA) 角
			穴 キ	端 面 キ			
1.5	120	80	100	105	14	50or60	30°
	130	80	100	105	16		
2	120	80	100	105	14		
	130	80	100	105	16		
2.25	120	80	100	105	14		
	130	80	100	105	16		
2.5	150	80	100	105	16		
2.75	150	80	100	105	16		
3	150	80	100	105	14		
3.5	150	80	100	105	12		
4	150	80	100	105	12		
4.5	150	100	120	125	12		
5	150	100	120	125	12		
5.5	160	100	120	125	12		
6	160	105	125	130	12		
6.5	160	115	135	140	12		
7	170	120	140	145	12		
8	170	140	160	165	12		
9	200	155	175	180	12		
10	210	175	195	200	12		
11	220	175	195	200	12		
12	220	190	210	220	12		
14	250	220	240	250	12		
16	250	255	275	285	10		
18	250	255	275	285	10		
20	250	285	305	315	9		
22	260	285	305	315	9		
25	280	315	335	345	9		
						80	25°