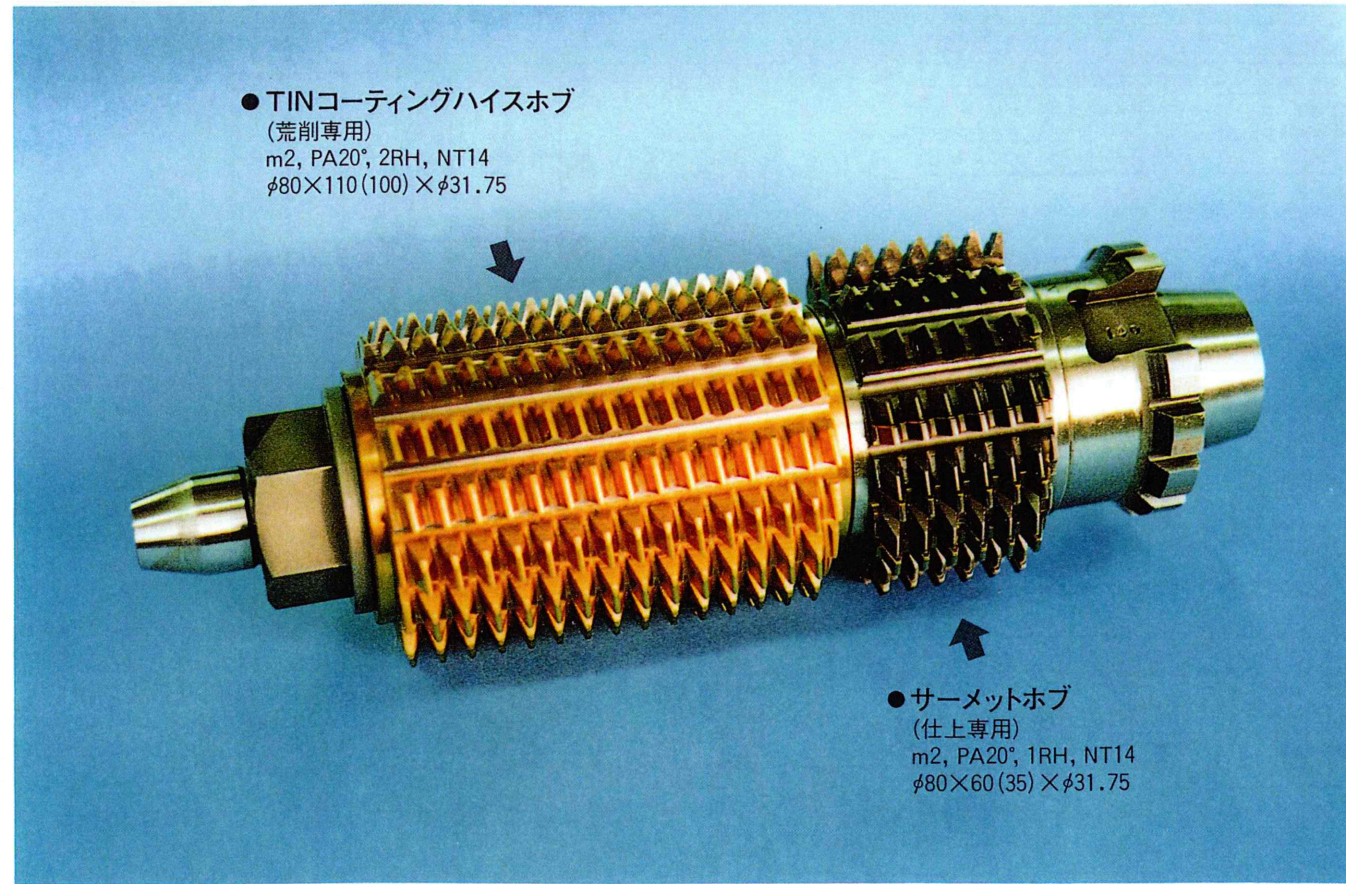


サーメットホブ (荒削専用ホブとセット)



● TINコーティングハイスホブ
(荒削専用)
m2, PA20°, 2RH, NT14
φ80×110(100)×φ31.75

● サーメットホブ
(仕上専用)
m2, PA20°, 1RH, NT14
φ80×60(35)×φ31.75

シェービング加工及び研削加工に優る歯切り工具の出現

創成歯切りにより、中～高硬度歯車の歯底及び歯面を切削加工して高面粗度に仕上げ加工が可能なサーメットホブが実現されました。これにより、研削仕上げと同程度(2～3μm)の面粗さを得ることが可能になりました。

特長

1. サーメットは、鉄との耐溶着性が非常に良いので、ハイスや超硬合金の切刃に比べて仕上げ面粗を大幅に改善できる。
2. 耐摩耗性にも優れるので、比較的高硬度の材料の加工においても長寿命を維持できる。
3. 当歯切用ホブに用いたサーメットは旋削やフライス加工の軽切削から一般切削用として提供されている従来の窒素を含まない強度的に脆いサーメットと違って、粘度が細かく、強度、耐粘度が熱性に優れる。

表14 推奨切削条件

被削材硬度(Hs) ()内は、HBをしめす。	切削速度 (Vm/min)	備 考
30以下(200以下)	150～250	1)「歯切法」 ・スパー : コンベンショナルカット ・ヘリカル : 同巻クライムカット 逆巻コンベカット 2)「歯切り回数」 1回切りを原則とする。 3)「送り量」 被削歯車精度が許される範囲内で高送りとする。 4)「仕上げ代」 跨ぎ歯厚にて「0.2～0.3mm」 5)「切削油」 SK-2M(出光) ※「Dry」切削OK
30～35(200～233)	120～210	
35～40(233～265)	100～170	
40～45(265～303)	85～140	
40～50(303～341)	75～120	
50～55(341～379)	60～90	
(55～60(379～425))	(50～80)	

＜参考＞

- (1)ホブ寸法 : 「表15」ご参照下さい。
- (2)チップ材料 : AS250(サーメット)※[チップ厚さ=4.0mm(有効刃巾=3.0mm)]
- (3)ホブ軸回転数 : 200～1000r.p.m(m1.0 : ホブODφ85の場合)
160～700r.p.m(m5.0 : ホブODφ120の場合)
- (4)切刃コロシ : ハンドラッパーにて、必要に応じて施工。(0.02～0.1mm)
- (5)ホブ精度 : 精度等級 = 「JIS1～0/2」or「DINA～AAA」
- (6)「サーメットホブ」が使用可能なホブ盤
 - カシフジ製
 - ・KN150CNC, KB200CNC, KB400CNC, KL1000CNC
 - その他のCNCホブ盤

表15 サーメットホブ寸法表

(単位 : mm)

モジュール(m)	ダイヤメラルピッチ(DP)	外径(D)	有効長(L ₁)	全長(L)	穴径(d)	切刃溝数(N)
1.00	25	85	40	60	40	14
1.25	20	85	45	65		
1.50	18	90	55	75		
1.75	14	90	55	75		
2.00	12	95	61	81		
2.25	11	95	60	80		
2.50	10	100	60	80		
2.75	9	100	65	85		
3.00	8	105	65	85		
3.25	—	105	65	85		
3.50	7	110	65	85		
3.75	—	110	70	90		
4.00	6	115	70	90		
4.25	—	115	70	90		
4.50	5.5	115	70	90		
4.75	—	118	80	100		
5.00	5	120	80	100		
6.00	4.5	130	90	110	40or50	12
7.00	3.5	135	100	120		