

高速ホブ加工事例②

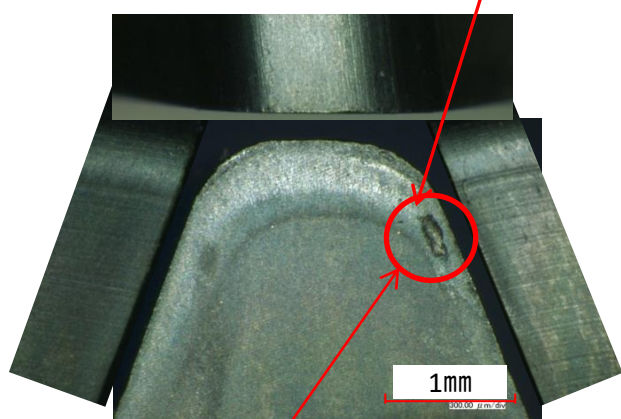
新コーティング **MightyShield Σ**と、新素材ホブ **GRANMET SF**との組み合わせにより、

- ・ 切削速度300m/minを超える加工が可能
- ・ ウェット&ドライ加工の両方に対応
(ウェット加工時における刃先熱亀裂の発生なし)

● 事例 デフリングギヤ用ホブ

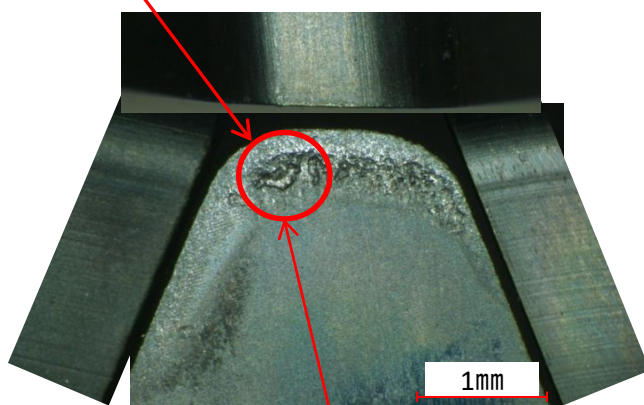
ワーク諸元		ホブ諸元		加工条件	
モジュール	2.7	外径	φ90	切削速度	350 m/min
圧力角	20°	口数	4口	送り量	2.3 mm/rev
ねじれ角	31° [RH]	溝数	16溝	切削液	ドライ/水溶性切削液
歯数	69	材質	GRANMET SF	ホブシフト	ノーシフト
歯幅	25 mm	コーティング	MightyShield Σ	加工数	50 個
材質	SCM420H			切削長	100m

ウェット、ドライ加工で
摩耗量は同等レベル



クレータ摩耗量0.03mm

ドライ加工



クレータ摩耗量0.02mm

ウェット加工 (水溶性)