

シェービング加工に関する不具合と要因

シェービング加工における、被削物やカッタに起こる問題点と現象、要因についてご紹介致します。

	問題点	現象	原因
ワーク	ワーク 歯形不良	同一トライアルワークで 歯形誤差の差異が大きい	<ol style="list-style-type: none"> 1. 測定機差 2. 測定歯が異なる 3. 歯形管理点が異なる
		三菱でのトライアルOKだが 客先でのトライアルNG	<ol style="list-style-type: none"> 1. トライアル機差 2. トライアル条件差 3. 下切り精度差 4. 三菱でのトライアルワーク測定間違い 5. 三菱でのトライアル歯形の合否判定があまい 6. 客先でのトライアルワーク測定間違い
カッタ	カッタ 歯形不良	カッタ歯形が客先要求と異なる	<ol style="list-style-type: none"> 1. カッタ歯形測定間違い 2. 指示歯形（前回歯形等）の出し間違い・写し間違い 3. 設計指示間違い 4. オータ指示間違い
	カッタ寿命 が短い	刃付回数が少ない	<ol style="list-style-type: none"> 1. セレーションが浅い 左右の差 歯先・歯元の差 円周上のバラツキ 全体に浅い
		ワーク歯形が早く崩れる	<ol style="list-style-type: none"> 1. カッタ硬度が低い 2. カッタ歯型が複雑 3. SV代過大 4. ワーク硬度が高い
	欠損	使用前から欠損している	<ol style="list-style-type: none"> 1. 歯研時の研削割れによる欠損 2. 熱処理時の割れ 3. 運搬・取り扱い時の欠損
ワーク加工中欠損		<ol style="list-style-type: none"> 1. ショルダーギャに干渉している 2. 仕様が異なるワークを加工 3. ワーク加工数が多い（摩耗） 4. カッタ歯元強度不足 5. セレーション配列不適切 	