

高速ホブ加工事例②

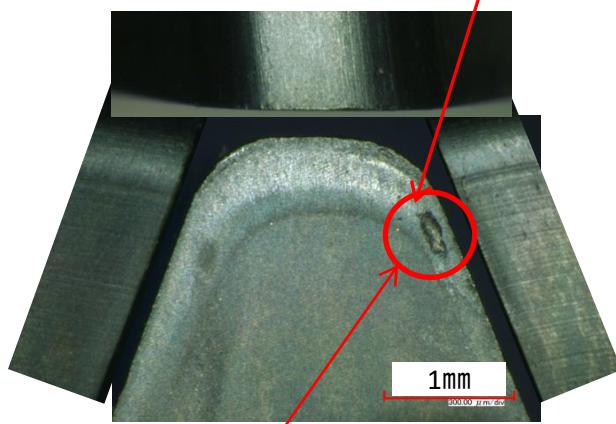
新コーティング MightyShield Σと、新素材ホブ GRANMET SFとの組み合わせにより、

- ・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

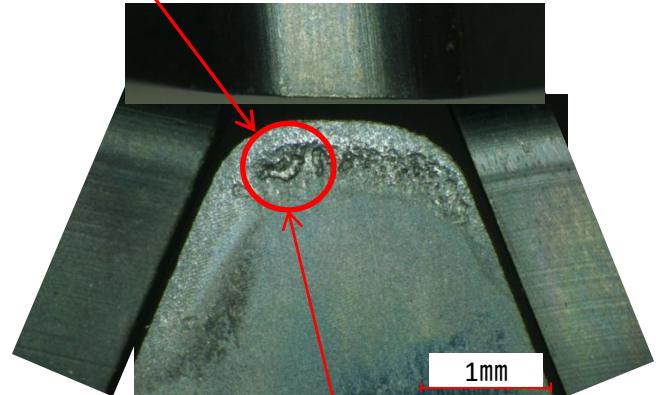
| ワーク諸元 | | ホブ諸元 | | 加工条件 | |
|-------|----------|--------|----------------|-------|------------|
| モジュール | 2.7 | 外径 | φ90 | 切削速度 | 350 m/min |
| 圧力角 | 20° | 口数 | 4口 | 送り量 | 2.3 mm/rev |
| ねじれ角 | 31° [RH] | 溝数 | 16溝 | 切削液 | ドライ/水溶性切削液 |
| 歯数 | 69 | 材質 | GRANMET SF | ホブシフト | ノーシフト |
| 歯幅 | 25 mm | コー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

ニデックマシンツール株式会社