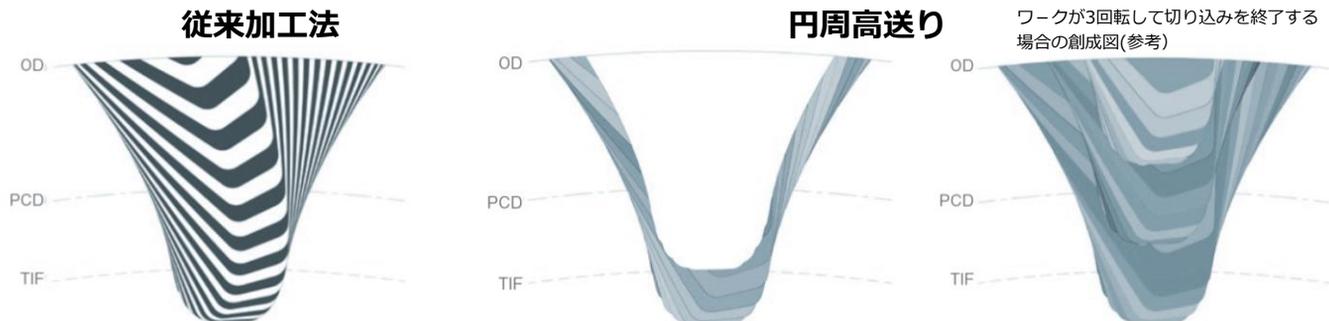


## ギヤシェーパ加工の高速加工・円周高送りの効果

### ● カッタの切れ刃が分散し工具寿命に有利



従来の加工法では角部に負荷が集中  
逆サイドは薄くて長い切粉で摩耗し易い

円周高送りでは切粉が厚く分断されている

ワークが3回転して切り込みを終了する  
場合の創成図(参考)

### ● 工具寿命に及ぼす影響

#### 【歯車諸元】

モジュール：2.25  
歯数：27  
ねじれ角：31.5°  
歯幅：15  
材質：SCM415

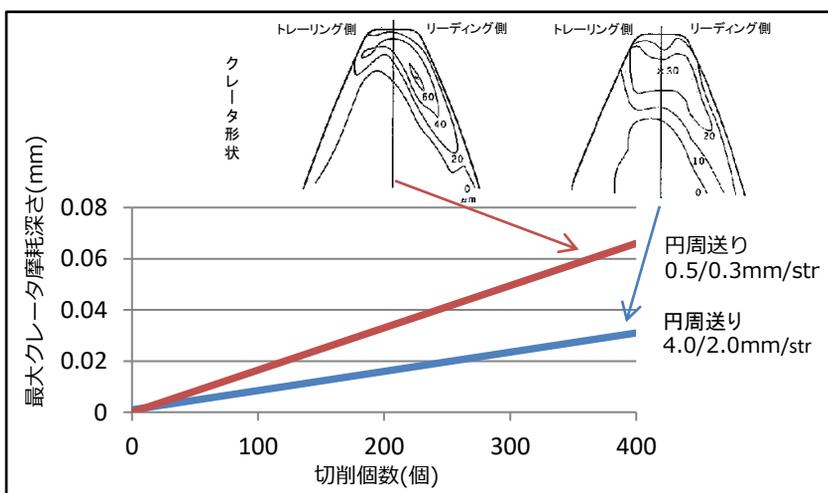
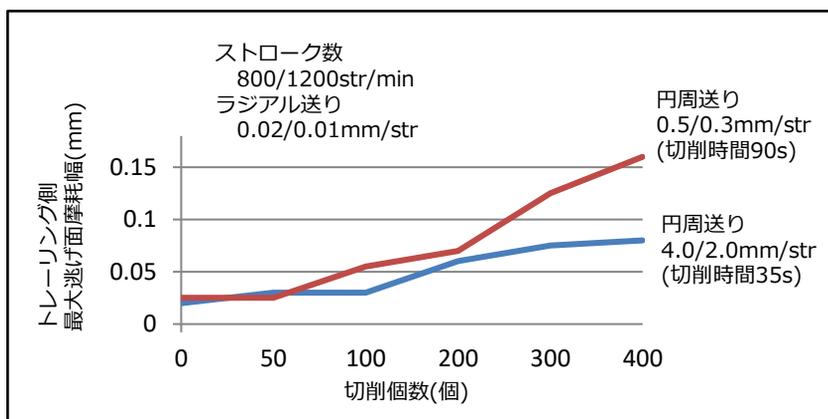
#### 【カッタ諸元】

歯数：57 MACB  
コーティング付

#### 【加工条件】

ストローク速度 str/min 800/1200  
Rd送り mm/str 0.02/0.01  
円周送り mm/str  
従来条件：0.5/0.3  
高送り条件：4.0/2.0

従来条件より高送りにした方が逃げ  
面摩耗及びクレータ摩耗共に少なく  
なっている。



工具摩耗と切削個数との関係

注意点：後加工が無く、送り目が問題になる時は、仕上げ送りは落とす必要があります。  
シェーピングで仕上げる場合は、送り目は問題になりませんが、お客様のご判断になります。