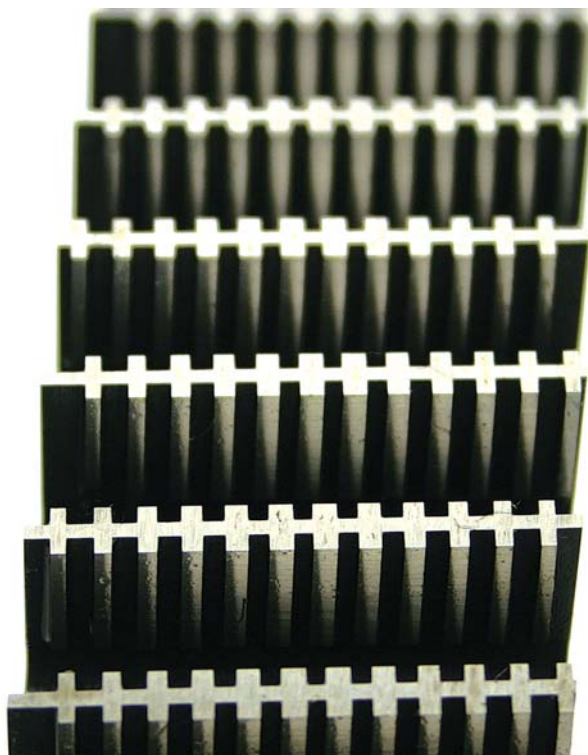


歯車加工用工具

不等ラント"シェービング"カッタ



上中下の歯形改善のために 開発したシェービングカッタ

不等ラントセレーション詳細



特許登録 No.2510781

■ 特長

- 噛合い変動による、上中下の歯形の変化を避けるためにカッタの歯幅方向にセレーションのラント幅を変化させたシェービングカッタ

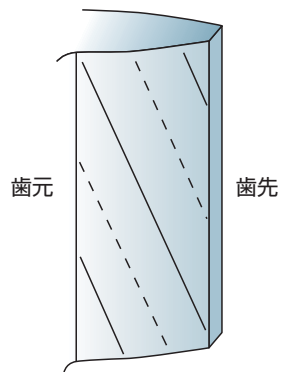
■ 使用上の注意

従来のプランジ、アンダーパスと同一の加工方法、加工条件で使用出来ますので問題ありません。

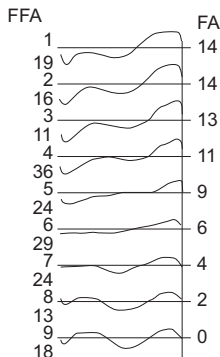
不等ラント"シェーピング"カッタ

■ 改善事例1

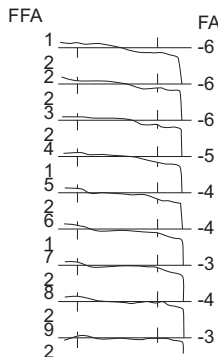
歯車歯面上の創成母線の傾き



従来セレーシオン



不等ラントセレーシオン



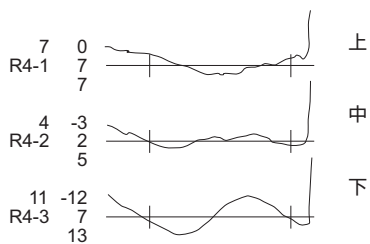
従来セレーシオンでは歯面上の創成母線にそって噛合変動の影響が見られるが、不等ラントセレーシオンでは、噛合変動によるウネリは解消されている。

歯車諸元

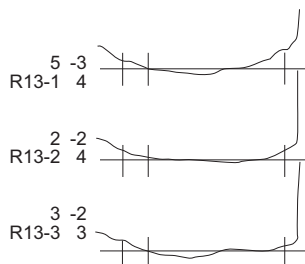
モジュール	1.75
圧力角	17.5°
歯数	18
ねじれ角	右ねじれ36°
軸交叉角	10°
噛合率	2.32

■ 改善事例2

従来セレーシオン



不等ラントセレーシオン



本例は小歯数歯車の加工例で、従来セレーシオンでは上下の歯形に大きなウネリが見られるが、不等ラントセレーシオンでは上中下の歯形がそろっている。

歯車諸元

モジュール	2.6
圧力角	20°
歯数	15
ねじれ角	右ねじれ20°
軸交叉角	10°
噛合率	1.496

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。工具の取り付け方向についても正しいことを確認してください。●ご使用前に工作機械側の段取り、各種設定(加工プログラムなど)が工具諸元に合ったものであることを確認してください。

三菱マテリアル株式会社



三菱マテリアルツールズ株式会社

本社	03-5819-5240	営業企画本部	03-5819-5245 T S S 部 03-5819-5260
東日本支店			
販売 1 部	03-5819-5241	仙台営業所	022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 045-332-6925
販売 2 部	03-5819-5251	常磐営業所	0294-27-6050 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599
苫小牧営業所	0144-33-7035	北関東営業所	0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139
中部支店			
名古屋販売 1 部	052-745-5051	名古屋販売 2 部	052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030
西日本支店			
販売 1 部	06-6355-1050	明石営業所	078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664
販売 2 部	06-6355-1051	金沢営業所	076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 京滋営業所 077-554-8570

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

三菱 ヨイ 工具

フリーダイヤル

0120-34-4159



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

