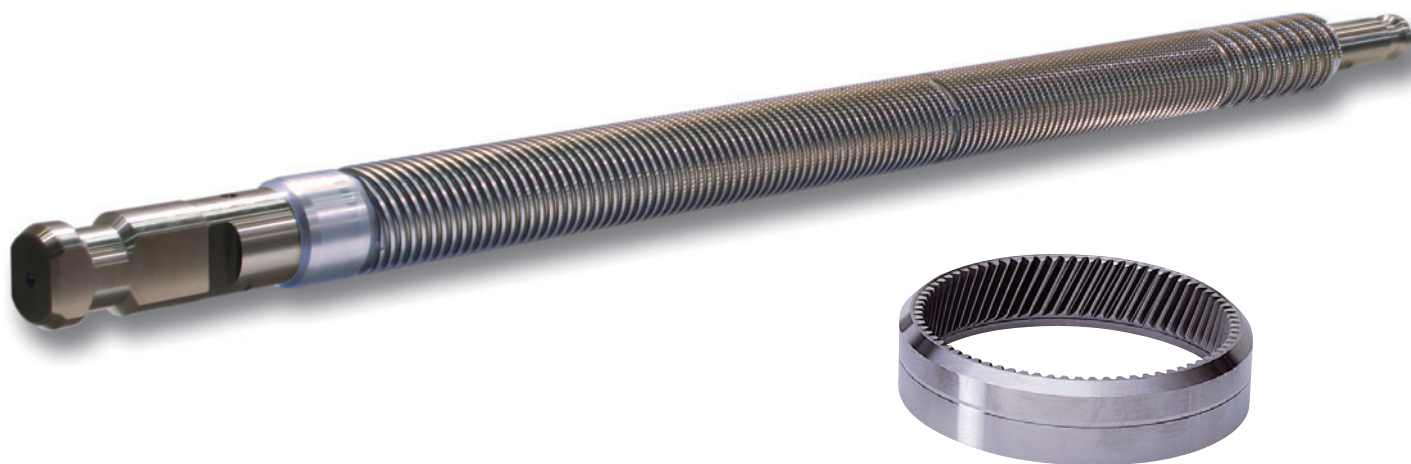


歯車加工用工具

# 一体形ヘリカルブローチ



## ■ 特長

- 本体とシェルを一体で製作することで歯厚仕上げ代の削減が可能となり、加工歯車精度の向上がはかれます。
- 各切れ刃の負荷を軽減させることが可能なため摩耗量が減少し、再研削当たりの加工数が増大します。
- シェルの分解、組立、位相の微調整などの煩雑な作業が不要となり、ランニングコストが削減できます。

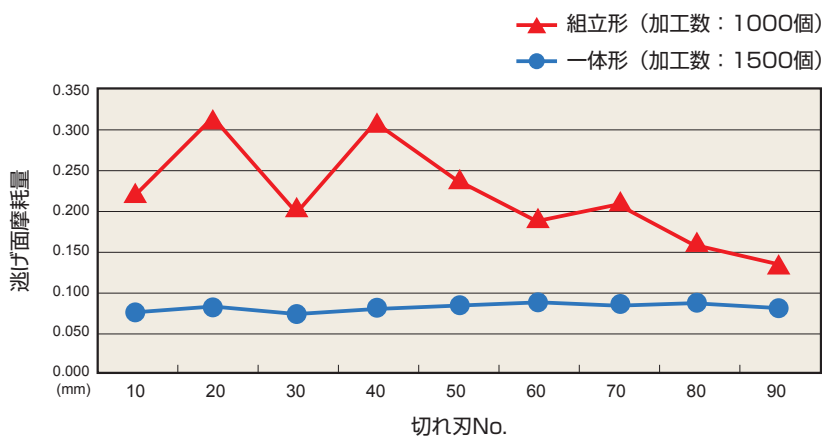
## ■ 加工事例

### ギヤスペック

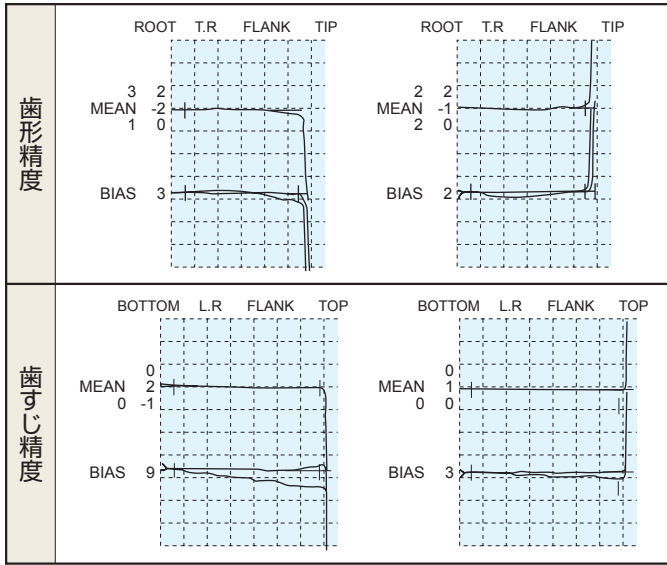
モジュール	1.2
圧力角	20°
歯数	82
ねじれ角	左ねじれ25°
歯幅	27mm
被削材	AISI 1045

### ブローチスペック

外径	Dia.107mm
全長	1,700mm
材質	M2



## 加工事例



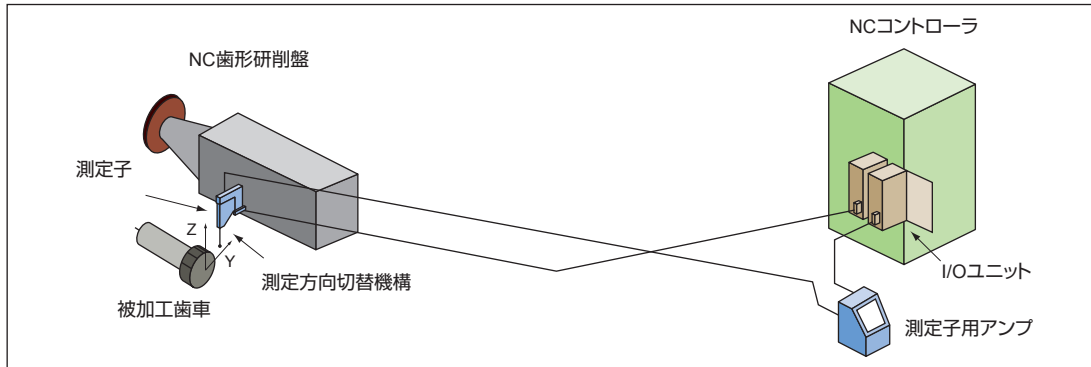
加工歯車の歯形精度

### 歯車諸元

モジュール	1.25
圧力角	20°
歯数	77
ねじれ角	左ねじれ23°30'

## 高精度加工を支える機上測定・研削技術

当社では最新鋭ブローチ歯形研削盤に歯車測定装置を付加し、インラインで測定することで一体形ヘリカルブローチを製作しています。CAD・CAM機能をフルに活用し、位置決め精度にすぐれたCNC研削盤で、任意の工具形状を高精度につくりだすことが可能です。



機上歯形計測装置概要

#### 安全について

●切れ刃や切りくずには直接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 加工事業カンパニー

#### 営業本部

流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925  
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817  
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 九一〇キヤンパニー 03-5819-7057

#### 名古屋支店

流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

#### 大阪支店

流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664  
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<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

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)

2014.10.E(1A)