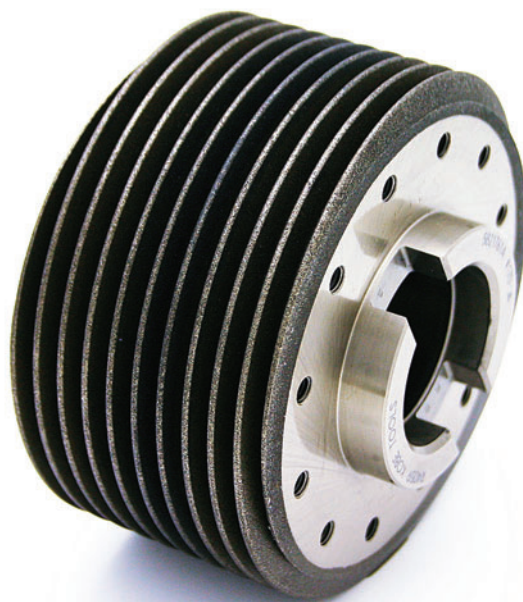
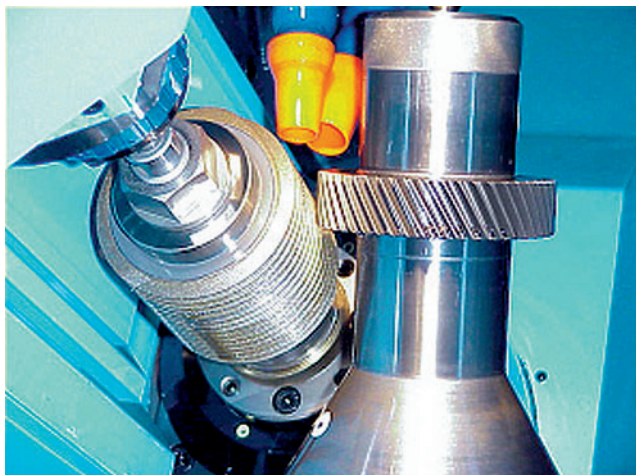


歯車加工用工具

TRG-TOOL



高速・高能率な歯車研削加工に適した 創成歯車研削用ねじ状CBN電着工具

■ 特長

Rough

高いピッチ誤差の矯正能力⇒JIS3~4級へ改善、ギヤホーニングの前加工に最適
中仕上げ加工も可⇒歯形精度JIS5~7級が可能

Rapid

連続創成歯車研削+機上ドレス不要⇒高い生産性

Reliable

高精度台金製造技術+精密電着技術+歯切工具設計技術⇒工具の取付け精度の再現性大

■ 加工事例1

ワーク諸元

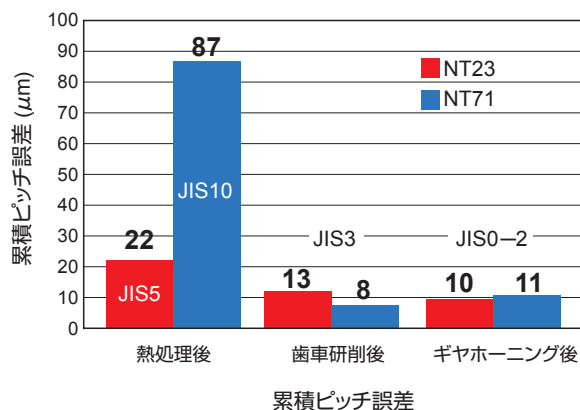
モジュール	2.2
歯数	23/71
圧力角	20 deg

工具諸元

外径	120mm
砥粒	cBN#170
条数	2/4

研削条件

工具回転数	6.000min ⁻¹
送り速度	0.5~1.0mm/rev
サイクルタイム	60/90 sec



加工事例2

ワーク諸元

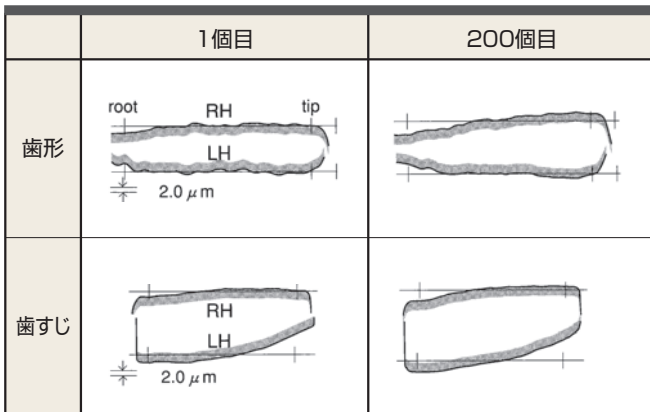
モジュール	2.3
歯数	43
圧力角	17.5 deg

工具諸元

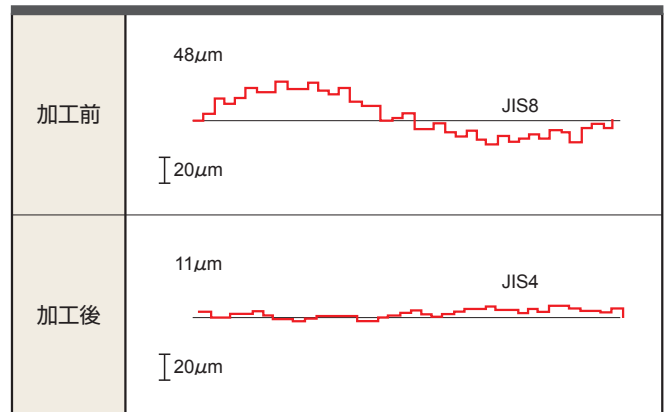
外径	120mm
砥粒	cBN#170
条数	2

研削条件

工具回転数	4,000min ⁻¹
送り速度	0.5-1.0mm/rev
サイクルタイム	60sec



歯形・歯すじ精度



累積ピッチ誤差

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。安全カバーや保護メガネ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(九一)キ-7(加)小 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