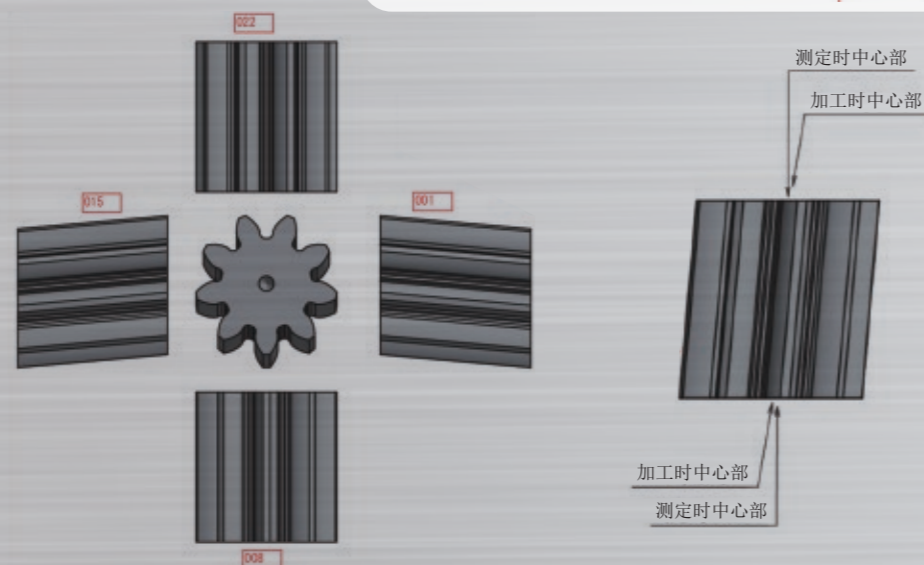
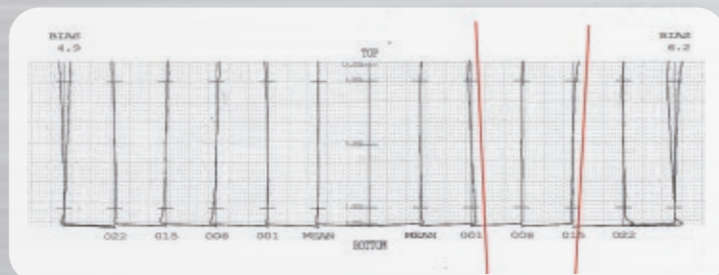
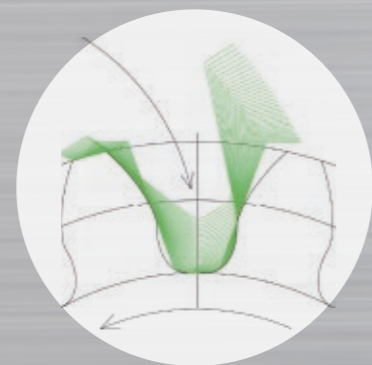
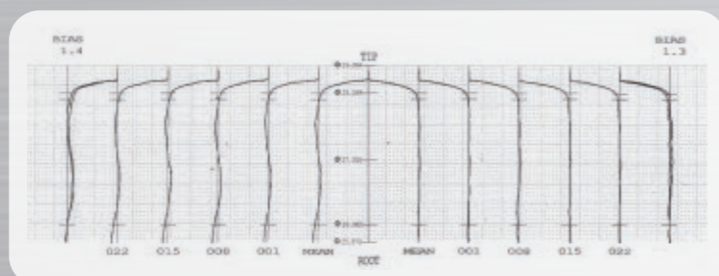


从齿形测定结果得出的对策

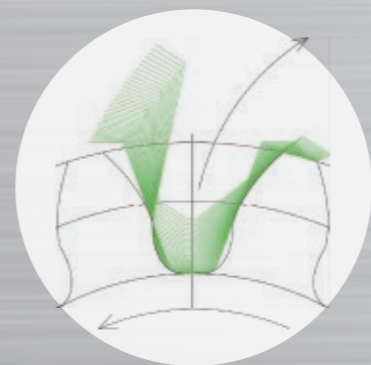
齿线测定结果如果是右图的008和022那样理想的形状,或是001和015那样反方向错位,有可能是如下图所示那样,齿轮在加工时或是测定时处于倾斜状态。此外,节距误差或是齿槽的振幅过大的情况也会出现同样的倾向。



齿形结果如果是右齿面和左齿面不同,可能是滚刀的片齿面受到磨损,也有可能是工件的持续刚性不足。如下图所示,工件的回转方向受到切削阻力,以及工件的持续刚性或机器齿隙的影响,齿形就会恶化。这样的情况可以通过确保刚性、增大刀具的外径或是调小滚刀的螺旋升角等方法解决。



齿轮旋转方向上受到切削阻力

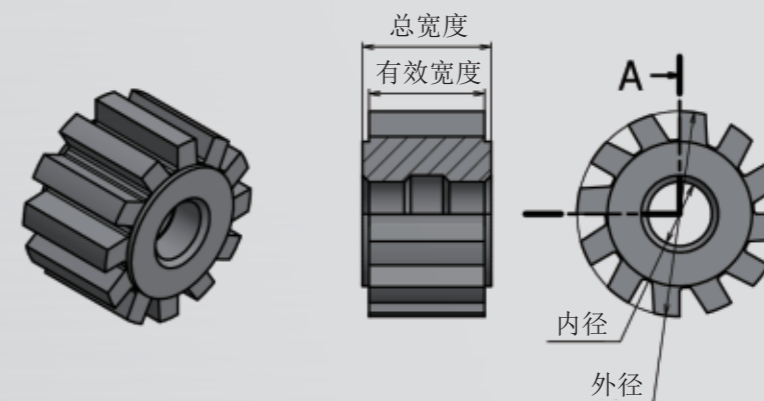


齿轮旋转反方向上受到切削阻力

硬质合金原材料在库尺寸

以下尺寸的滚刀如果是标准齿形,我们能够在较短的时间内完成生产和交货。

标注※的尺寸按右面的最大模数制作时,滚刀的山数将小于5。



内径φ8mm型

目录No	外径	有效宽度	总宽度	内径	齿槽数	最大m
1	16	9	10	8	12	0.4
2	16	12	12	8	12	0.4
※ 3	20	9	10	8	12	0.6
※ 4	25	9	10	8	12	0.6
※ 5	25	11	12	8	12	0.75
6	25	14	15	8	12	0.85
7	25	19	20	8	12	0.85

内径φ10mm型

目录No	外径	有效宽度	总宽度	内径	齿槽数	最大m
8	20	11	12	10	12	0.6
9	20	18	20	10	12	0.6
※ 10	25	11	12	10	12	0.75
11	25	19	20	10	12	0.85
12	25	23	25	10	12	0.85
※ 13	32	10	12	10	12	0.65
※ 14	32	13	15	10	12	0.85
※ 15	32	18	20	10	12	1.25
16	32	38	43	13	12	1.25
17	32	46	50	13	12	1.25

如果是以下尺寸的滚刀,包括特殊齿形,我们也能够在较短的时间内完成生产和交货。

即使是表中没有的尺寸,我们也有可能以较短的交期提供,请和我们联系。

标注※的是干式加工用。

内径φ8mm型

外径	实际宽度	总宽度	内径	齿槽数
※ 22	11	12	8	12
24	10	10	8	0

内径φ10mm型

外径	实际宽度	总宽度	内径	齿槽数
※ 20	42	50	10	12
24	17	20	10	0
24	30	30	10	0
24	50	50	10	0
※ 25	37	43	10	0
25	41	50	10	0
26	12	12	10	0
※ 32	23	25	10	12
32	26	30	10	12
32	40	40	10	0
32	44	50	10	0
35	25	25	10	0
※ 38	22	25	10	12

内径φ13mm型

外径	实际宽度	总宽度	内径	齿槽数
25	40	40	13	0
※ 25	42	48	13	0
※ 26	46	50	13	12
28	43	43	13	0
※ 32	40	45	13	12
32	44	48	13	15
※ 32	44	50	13	12
※ 32	54	60	13	12
40	26	30	13	15
※ 40	44	50	13	12
※ 50	46	50	22	15