

# 使用CNC轉造機作燒結齒輪的最後加工介紹

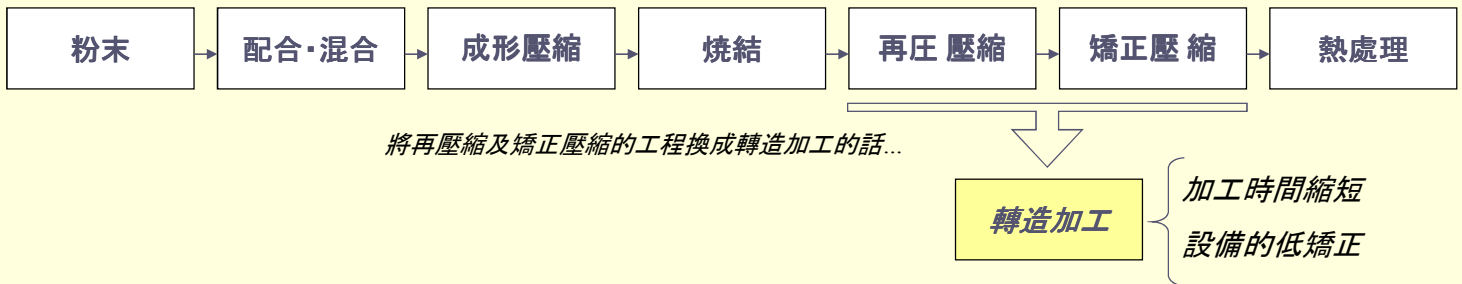
COMMET FA-20/CNC

機台構造

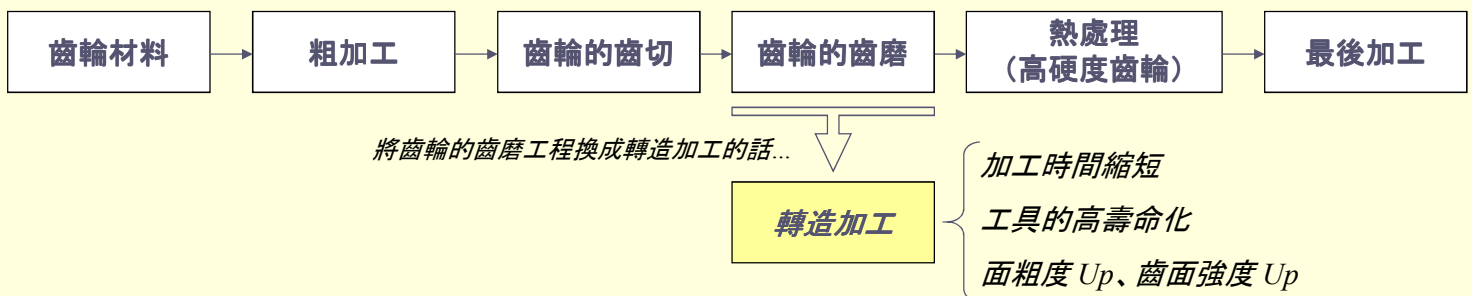


<b>■可轉造的螺絲</b> 轉造最大直徑 Thru/In Feed 最大長度 Thru/In Feed PITCH	Max.50mm/100mm Max.4000mm/195mm 0.5mm~8.0mm
<b>■最大轉造[壓力]</b>	Max.200KN
<b>■主軸</b> 主軸直徑 最大轉速 最大傾斜角度 最大/最小軸間距離 前受け高度 軸高度	Φ70 75min <sup>-1</sup> (無段變速) ±5° 295mm/160mm 110mm 200mm
<b>■DIES</b> 最大直徑/最大幅 齒溝	218mm/200mm 15mm
<b>■電動機仕様</b> DIES軸 油壓幫浦 冷卻油幫浦	3.5kW×2(付AC伺服機構及減速機) 5.5kW4P 0.18kW
<b>■寸法</b> 床面~主軸中心 間口~奥行 高さ	1100mm 2700mm×2100mm 1400mm(主體) 2200mm(制御盤+ノトライト)
<b>■重量</b>	約3.5t

## ■ 粉末燒結齒輪加工工程的一例



## ■ 齒輪(溶製材)加工工程的一例



## ■ 本公司CNC轉造機的特徵

1. 高主軸同期精度 ⇒ 比起一般的NC轉造機來左右主軸的同期性較優、為此可得較高的齒輪精密度
2. 主軸台移動的高精度制御 ⇒ 用Full Closed制御在加工中自由移動的主軸台可做精密的移動控制
3. 專用的CNC控制系統 ⇒ 在加工中各式各樣的資料與銀幕作連接、選擇最適合的加工條件來作設定
4. 複合加工 ⇒ 可用一個工程來作SIZE不同的多段齒輪加工、且加工時間較短

# 使用CNC轉造機作燒結齒輪的最後加工介紹

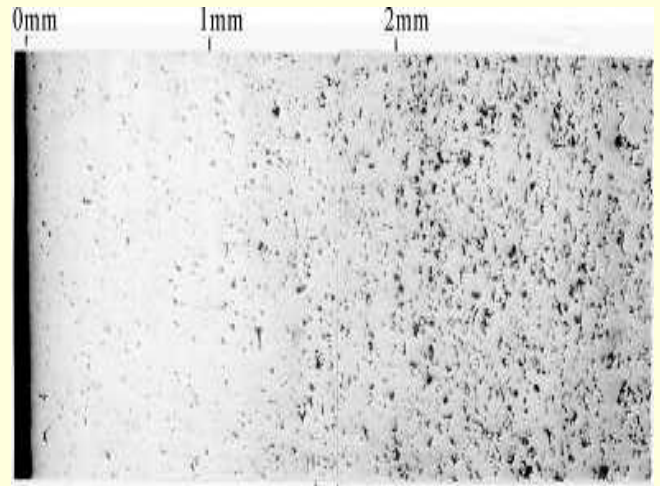
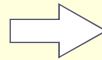
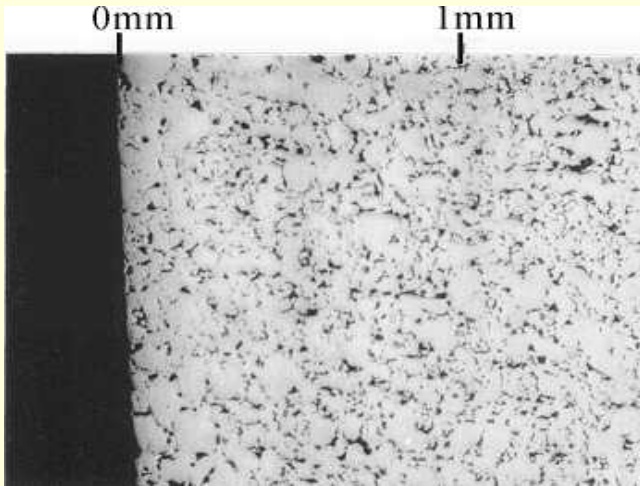
部品照片



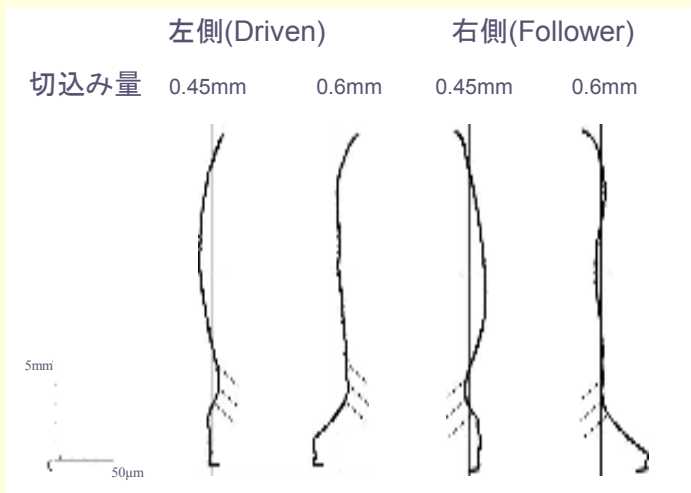
部品性質

■ 模數	3
■ 壓力角	20
■ 齒數	26
■ 齒幅	10
■ PITCH圓直徑	78.0
■ 齒頂圓直徑	84.0

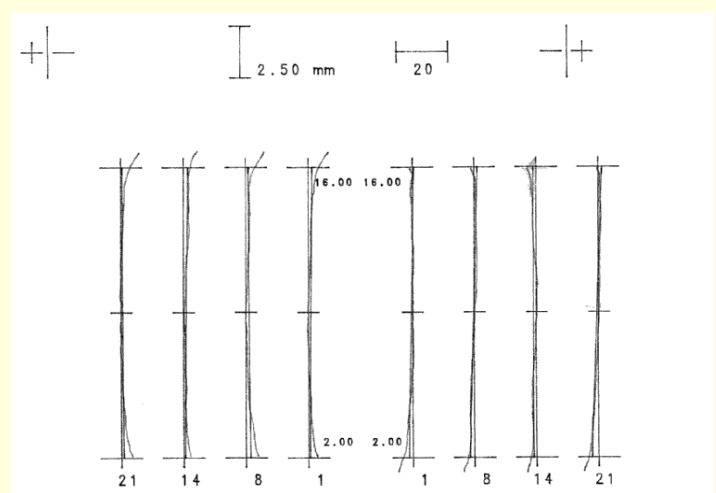
## ■ 用轉造加工的表面層的局部高密度化



## ■ 轉造加工後齒形曲線



## ■ 轉造加工後齒筋曲線



Shape your dream

**NISSEI**