

盤 ブ ホ 最高毎分1万回転 大月精工、歯切り効率化

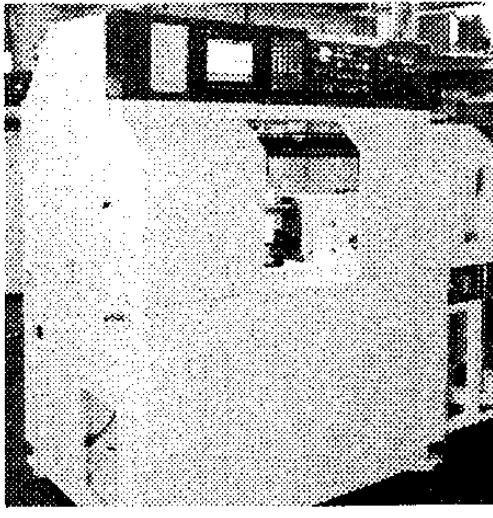
大月精工（山梨県大月市、小笠原則雄社長、0554・25・6411）はホブ軸の最高回転数が毎分1万回転のホブ盤（写真）を開発した。最高回転数が毎分300

0程度の機種に比べて切削効率が3〜4倍となり、歯切り加工の競争力を向上できる。同社は歯車などの切削加工を手がける。歯数20の歯車を生産するにはホ

ブの回転数が被切削物の回転数の20倍必要になり、回転速度が生産効率を決める。開発したホブ盤は歯厚が1・6ミリ以下の小モジュール歯切り加工に適用できる。直径

25ミリのホブを使うと刃先の切削速度を毎分750ミまで上げられる。ホブと被切削物を7軸制御

る計画。最上位である0級を受けた。今後は難削材や複合加工などの機能を搭載する計画。



し、はすば歯車やさ歯車の加工にも対応する。

ホブと被切削物の回転数を同期して加工精度を高め、歯車のかみ合い試験で日本歯車工業会規格の