

小轴交角珩齿

在我们新型 150SPH Spheric® 珩齿机的众多优异特性当中，珩磨带有干涉结构的齿轮是它的一大亮点，这在以前是无法想象的。

这种类型的工件只能用剃齿或珩齿来进行精加工。通常来讲，轴交角在大约 10 到 20 度时需要采用珩齿，因为这种工艺只需要很少量的珩轮过行程，此外，它还能获得足够的切削速度。

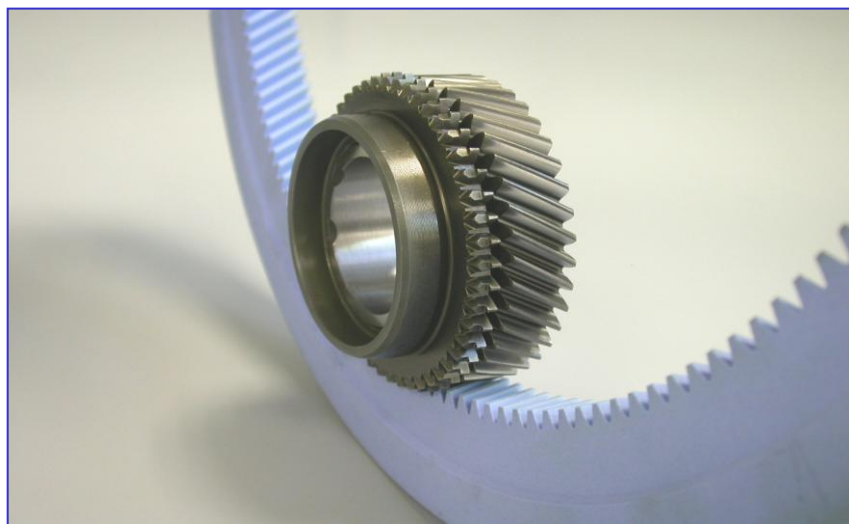
然而一般说来，只有轴交角大约在 3 到 3.5 度时的连体齿轮在技术上是可行的，但是这将使得切削速度有所降低。

但是，随着 150SPH 机床的投入使用，产生了一种新的可能性。当然这种机床也要受到工件几何结构的限制，但是由于它的工件主轴转速可高达 3000 转/分钟，并且结构非常稳定，它仍然能够实现高速珩齿，因而达到了很高的加工效率。

以前使用普通的珩齿机时，大约珩磨 50 件工件就需要修整珩轮。现在使用 150SPH 珩齿机时，这个数量要达到 180 到 200 件，这就意味着工具成本要降低 75%。

珩磨一件模数 1.5，齿数为 35 的齿轮时，落地加工时间仅为 29 秒。而它的单齿面材料去除率为 70 μm /每齿面，轴交角为 3.4 度。

如此优异的性能不仅仅来源于机床，我们的珩轮同样也在发挥着重要的作用。机床和珩轮的共同作用使得珩磨时的切削条件大为改善，由此延长了修整珩轮的周期。



采用珩齿工艺加工带有干涉结构的工件



[如果要下载 150SPH 珩齿机的宣传页，请点击此处](#)