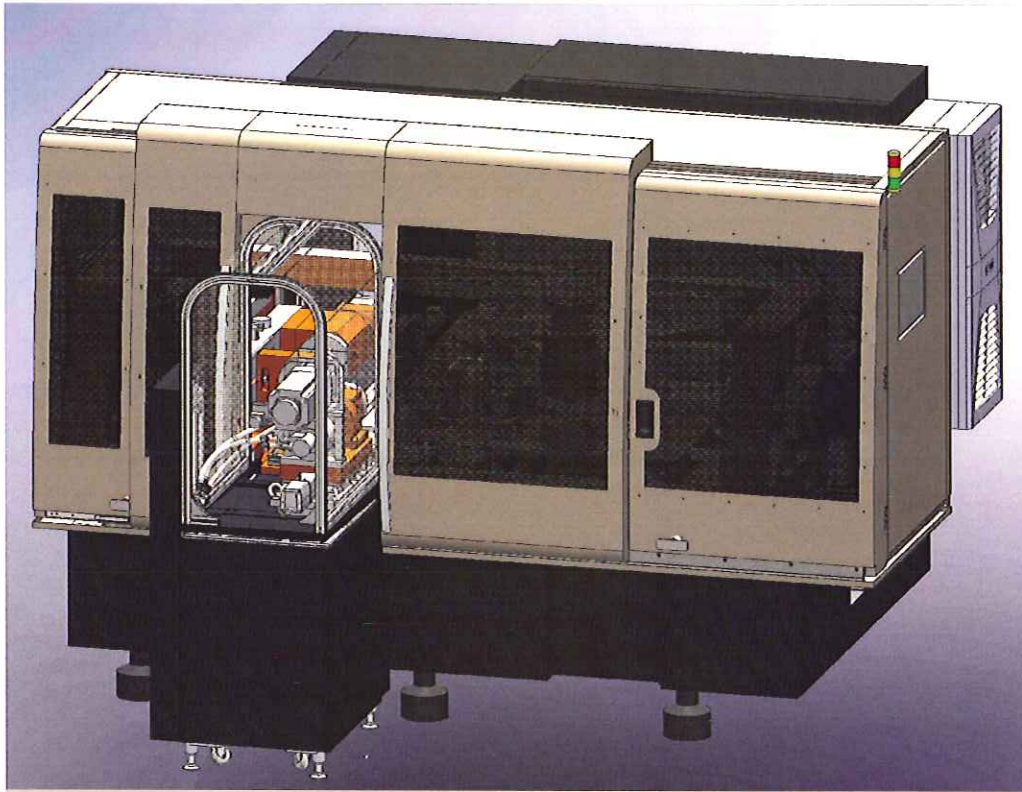


主軸の角度で歯筋を補正  
その歯面、まだ削りますか？

ギヤロール

**Z-COMET**  
NISSEI GEAR ROLL



## ● コンセプト

歯面仕上げ加工で要求される数 $\mu\text{m}$ の歯形、歯筋の調整を可能にするために、主軸の案内剛性、支持装置の剛性を高め、B軸のNC制御を開発しました

## ● 転造とは

ねじやローレット、スプラインの加工法として、広く用いられており、回転するダイスをプランクに押し当て、プランクを回しながらダイスの表面形状を転写する加工法

## ● 転造がもたらす 塑性加工によるメリット

丸ダイス転造は塑性加工でありながら、後工程を不要とする精度が得られる

だから

- 量産性に優れ、切削から切り替えれば大幅なコストダウンと省電力
- 削らないから、カッターの再研削から解放
- 逐次加工だから低押圧で設備が小規模
- 切り粉を出さず、前工程次第で省資源
- 加工面は加工硬化で強度が増し、面粗度は鏡面

## ● ダイス修整せずに 歯筋修整が可能

主軸の傾斜(A)軸、テーブル(B)軸の調整で、クラウンング、ねじれ角、左右のねじれ角差を調整

だから

- ダイスの修整を減らせます
- 熱処理条件の変化に対応できる
- 金型が摩耗しても、転造機で補正できる

## ● 支持装置

高剛性なワーク支持主軸とハウジング、コレットチャックによる内径把持、ワーク回転同期制御

だから

- 転造中もワークの位置を理想的に維持し、ダイスの表面形状を正確に転写
- ピッチ精度が向上

## 仕様

対象ワーク

- 工程：シェーピング、歯研、サイジングプレスの代替として
- 前工程：ホブ加工、焼結、鍛造
- 最大ワーク径： $\phi 190\text{ mm}$
- 最大モジュール：5

主軸

- 定格回転数：85 /min
- 定格トルク：545 Nm
- ダイス穴径： $\phi 70$ 、76.2、85 mm (選択)
- 長さ：150、200、250 mm (選択)
- 最大ダイス径： $\phi 300\text{ mm}$

押圧能力

- 方式：ボールねじ
- 最大押圧：97 kN
- 送り速度：50 mm/s
- 最大心間距離：400 mm

株式会社ニッセー

1939年3月28日設立

代表者 代表取締役社長 新仏 利伸

事業内容 コメット、リード、ギャラクシー、アリュスブランドの転造機製造・販売

本社・工場、東日本営業所(山梨)、名古屋営業所、大阪営業所

TEL:0554-26-5311

Web: <http://nisseiweb.co.jp/>

Shape your dream

**NISSEI**