



**インサート交換式
ギヤスカイビングカッター**
モジュール $m = 5.0 \sim 8.0$ 対応

**GEAR SKIVING WITH
INDEXABLE INSERTS**
FOR USE WITH MODULE 5 TO 8



特長：

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **モジュール $m = 5 \sim 8$ まで対応**

For module 5 to 8

- **2コーナー式インサートによる
高能率加工**

Increased efficiency due to
double-edged indexable inserts

- **特殊インサートポケット採用で
高い繰り返し精度を実現**

Precise insert seating for high
repeatability

HORNのギヤスカイビング

大モジュールのギヤスカイビング加工は非常に困難であり、特別な対応が必要です。ギヤスカイビングの効率を高め、工具コストを削減するためには新たなソリューションが要求されます。HORNはモジュール $m=5\sim 8$ のギヤスカイビングにおいて実績のあるS117インサートを用いて、既にその能力を実証しています。HORNは今回、独自のインサートポケット形状 (特許取得済み) により、この実績あるシステムを2枚刃へと拡張することに成功しました。これにより工具寿命が延長され、コストも削減されます。製品の品質は維持され、場合によってはさらに向上することも可能です。このシステムはまずモジュール $m=5\sim 6$ 向けに発売され、その後より大きなモジュールへと展開されます

Gear Skiving with HORN

Gear skiving of large modules represents a particular challenge and requires special solutions. New solutions are needed to increase gear skiving efficiency and reduce tool costs.

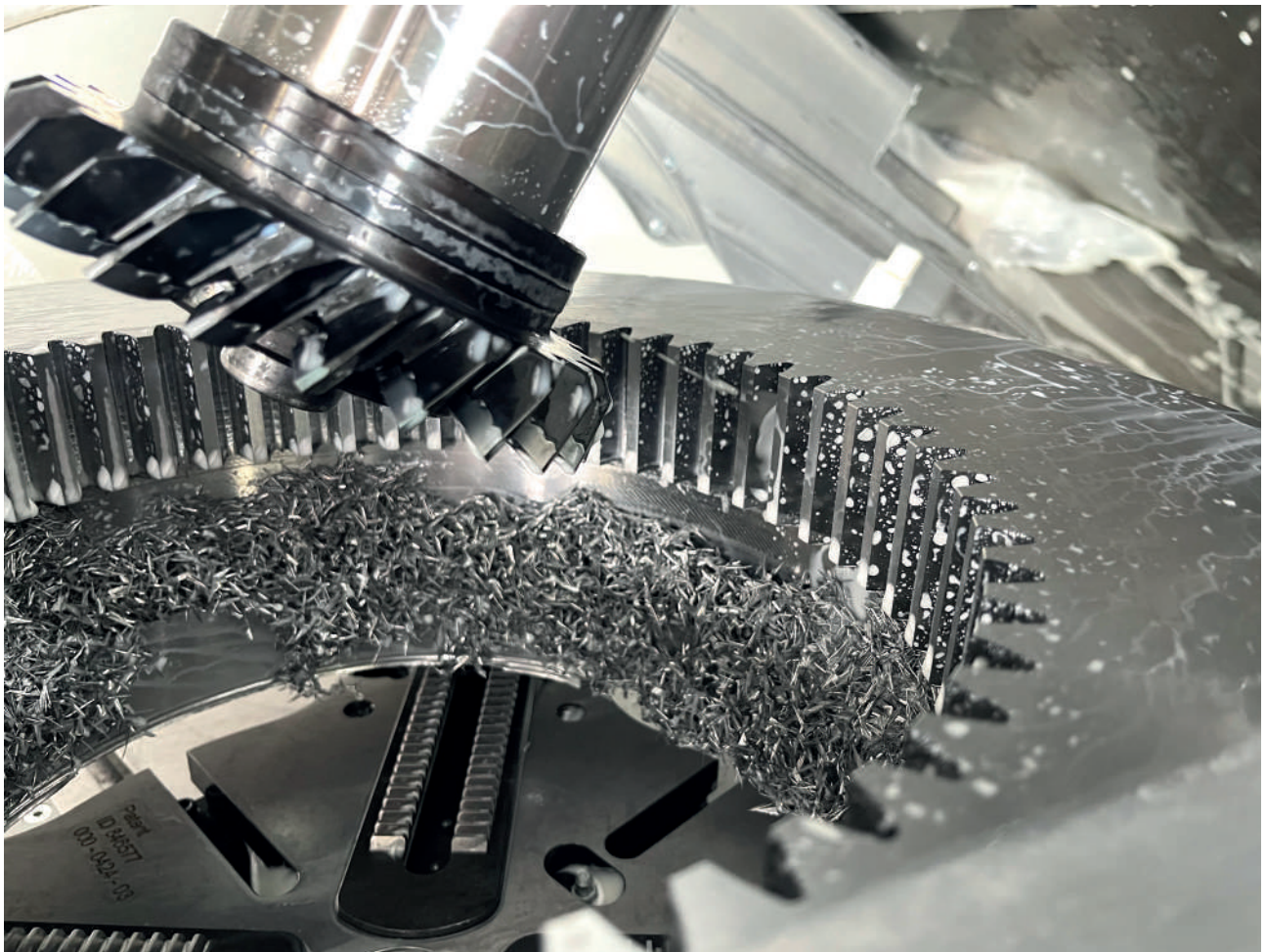
HORN has already impressively demonstrated its capabilities in the module range 5-8 for example, with the proven S117 milling insert with special undercut. A unique, patented insert seat now allows the proven system to be expanded to two cutting edges. This increases service life while reducing costs. Quality is maintained and can even be improved in some cases. The system will initially be launched for modules 5-6, with larger modules to follow.

W2 概要

- モジュール m = 5 ~ 8 用インサート交換式システム
- 自動調心機構を備えたスローアウェイ式インサート
- 各種アダプタを備えたアーバー取り付け式
- 加工内容に応じて内部給油に対応

Product range W2

- Interchangeable insert system for modules 5-8
- Interchangeable insert with self-centring insert seat
- Arbour version with different adapters
- With internal coolant supply depending on the machining application



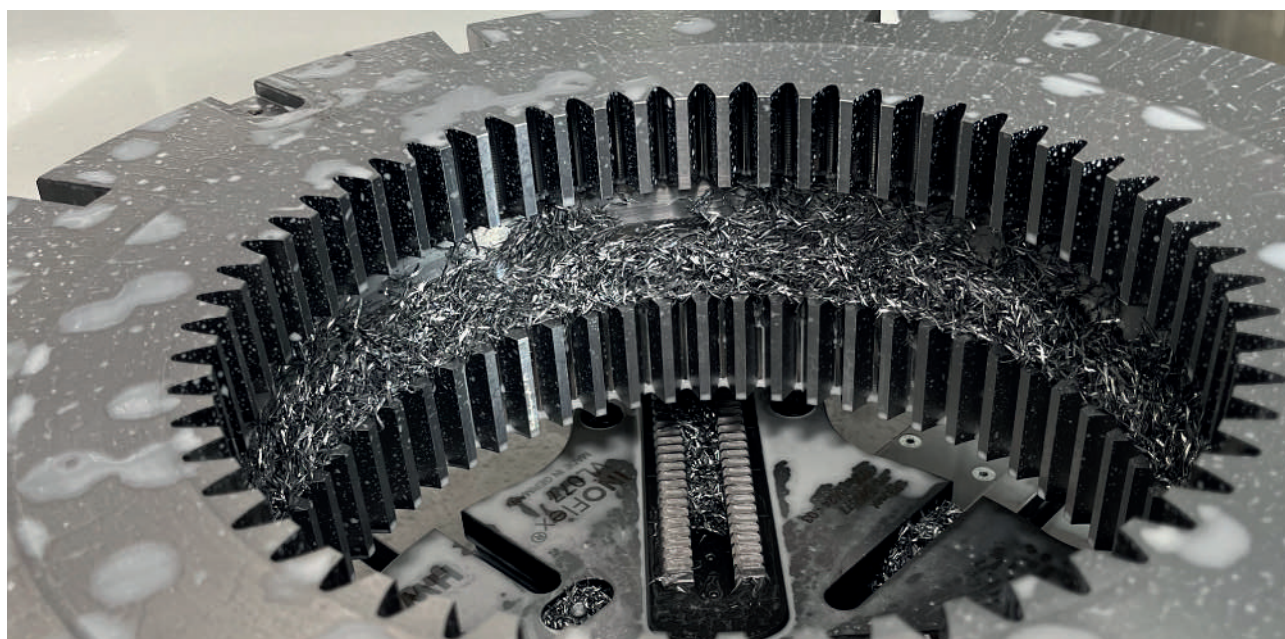
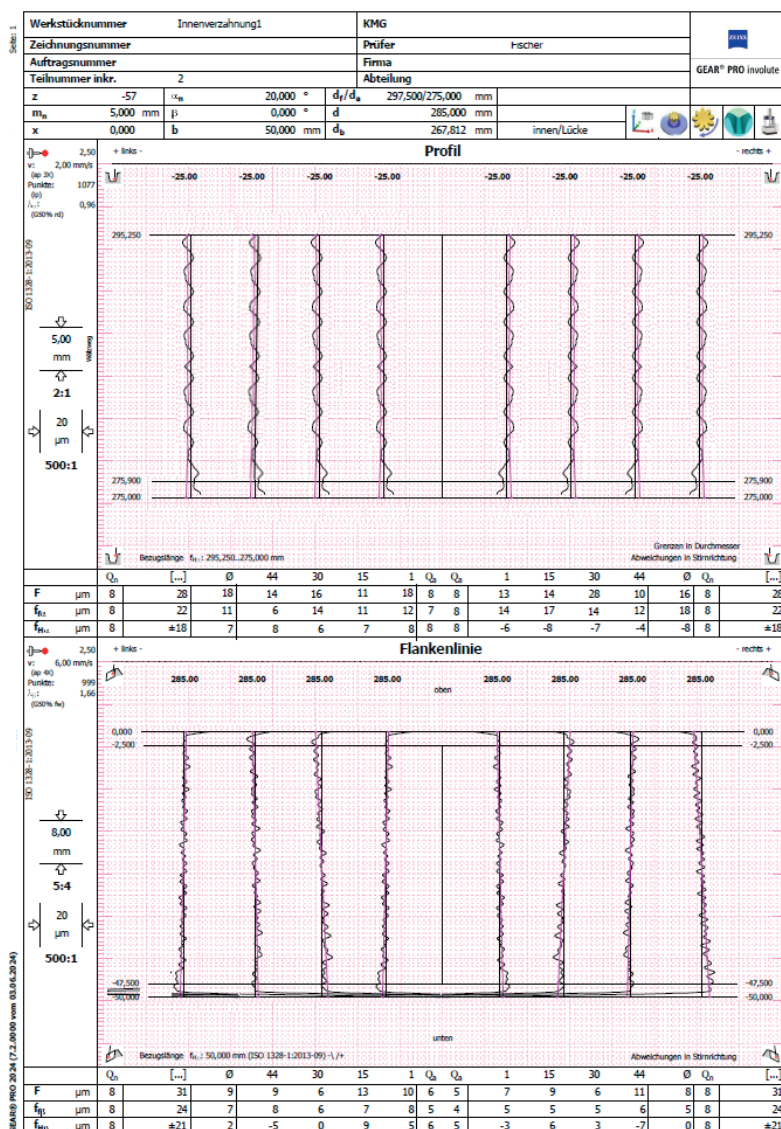
インサート W2

Indexable Insert W2



内径ギヤ $m = 5 \ z = 57$
 ワーク径 $\Phi 275\text{mm}$
 圧力角 20°
 歯たけ 11.35mm
 荒加工 - 10パス
 切り込み量 $1.5 - 0.4\text{mm}$
 送り 0.4mm
 仕上げ加工 - 3パス
 左右歯面分割加工
 切り込み量 0.1mm
 送り $0.25 - 0.1\text{mm}$
 加工時間 7分48秒
 ギヤ等級 N7 - N8

Internal gearing module 5 / 57 teeth
 Φ Workpiece 275mm
 Pressure angle 20°
 Profile depth 11.35mm
 10 Cuts – Roughing
 Infeed 1.5-0.4mm
 Feed 0.4mm
 3 Finishing cuts –
 left/right flank separated
 Infeed 0.1mm
 Feed 0.25-0.1mm
 Production time: 7:48 Minutes
 Quality: Q7-8







溝入れ加工のベストソリューションを
ご提案いたします。

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

輸入総代理店

—

株式会社IZUSHI

中部支店／刈谷テクニカルセンター

〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

Tel 0566-62-8075

Fax 0566-62-8084

horn@ztec-izushi.co.jp

www.phhorn.jp

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall-Werkzeugfabrik

Paul Horn GmbH

Horn-Straße 1

72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com