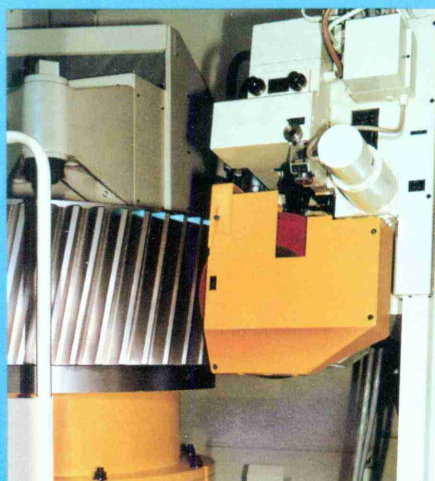


平歯車および はすば歯車研削盤 ZSTZ10



本機は異なる圧力角の平歯車およびはすば歯車とその相手のピニオンおよびピニオン軸を研削いたします。

最近の歯形は深いクラウニング、または広いクラウニングまたは両方のクラウニング修正加工をせねばならない場合があります。本機はそんな場合でも特別な時間と手順を必要とせず加工できます。

本機はその作業の適応を広げることが可能です。設定の自動化の度合を高めることによって操作を早めます。また、保守管理を容易にします。それらによって平歯車およびはすば歯車が単品で中小規模生産にも適用することができます。

高精度と長期間の 機械精度維持

精密機械を使用する環境であれば、歯車精度DIN 4級を保証します。

機械の設置場所の環境温度が一定していることと、特に技術を適応させた場合、より精度を高めることができます。

高生産性

高ラム速度または高ダブルストローク数は、直流駆動で無段階に選択することができます。

創成回転速度も無段階に選択できますので、安全で最適な創成回転速度と、ダブルストローク数を選択できます。

研削砥石の駆動力を高め、重研削出来るよう新しく集中冷却としました。

研削油を高圧力で大量に供給します。

それにより砥石の面を常に鋭利にすることができます。

ドレスの工程は最適な条件下で行ないます。

歯車は深く広い クラウニング研削が できます。

深さクラウニングは歯先または歯元を、各々にまたは同時に修正できます。

その為には砥石の歯面に変形角度をドレスします。

広いクラウニング装置は歯幅D = 250 mmまでは全面にクラウニング加工することができます。

歯形修正Svは0から0.24mmまで選択することができます。

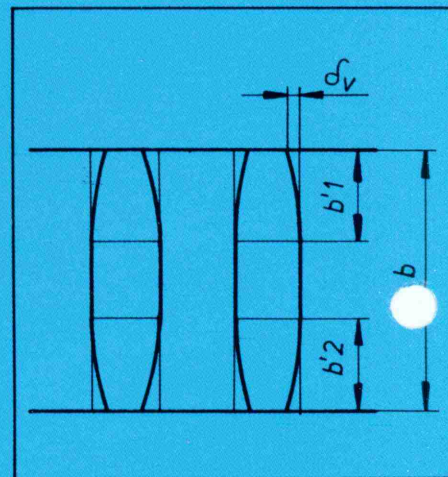
この目的は高荷重を歯車の刃端からそらすためのものです。

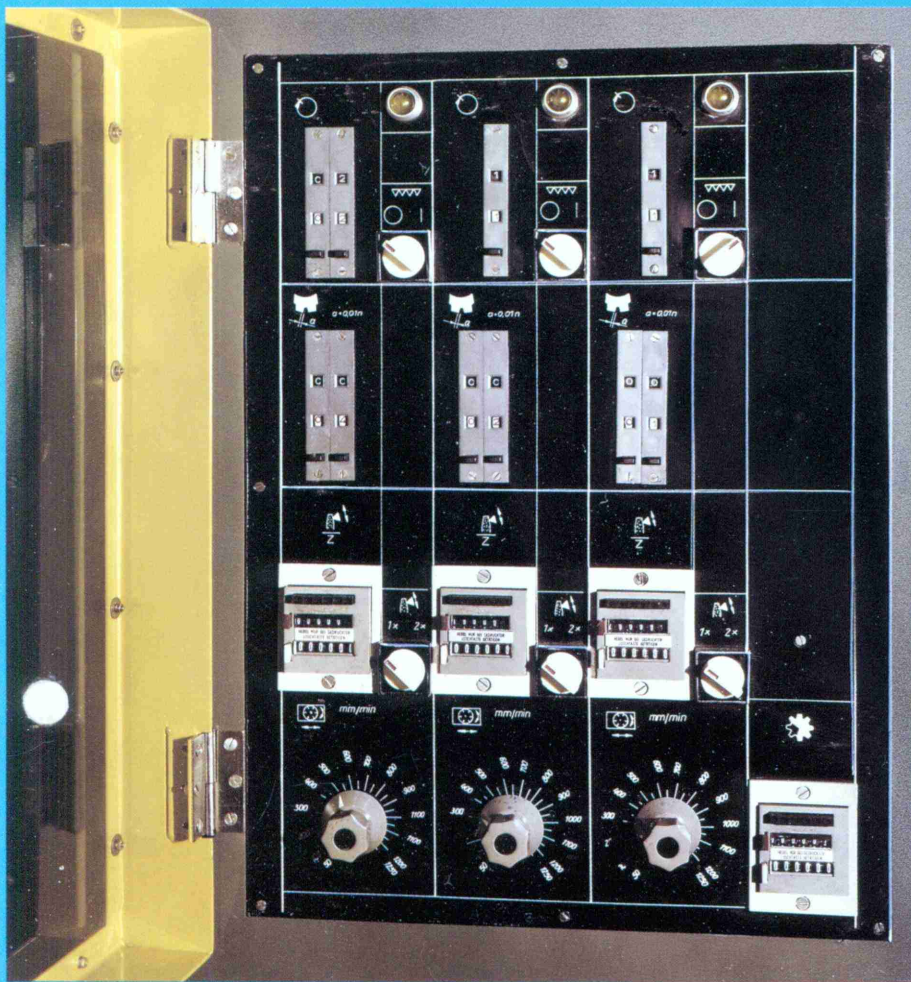
本機は加工の為の条件指示、サイクル指示また自動化に必要な種々の情報を簡単に、機械の操作通りに設定することができます。

クラウニングは最も都合のよい場所に加工できるよう指示することができます。

加工に必要な要素は手元操作盤によって、必要な場所で設定できます。

NILES社のZSTZ研削盤の最も新しいコントロールシステムは、安全で信頼性は高く、複雑な設計ではありません。機能循環はロックによって固定されます。





プログラム装置

プログラム制御の用途は、歯車が歯の間で各自回転しながら、全自動で研削することです。

プログラムの範囲

- 研削回転数
- 創成用旋回速度
- 切込と自動切込の間隔
- 砥石のドレス

切込は、ドレス操作のスタート時も創成旋回速度の変換時も、自動的に行ないます。切込の最小は0.01mmです。

特別仕様

砥石成形用装置

機外で砥石をドレスする装置。
ダスト除去システム付仕様。

砥石径 最小/最大 mm	250/400
砥石幅 最小/最大 mm	20/50
使用電力 kW	1.5
正味重量 kg	350

計器運搬

自動電気稼動を使用する時、機械上で加工物のピッチ測定を行なう測定装置を使用する必要。

正味重量 kg	160
---------	-----

交換用歯車No. 1

歯数131枚 (Z=131) までの素数歯加工の為。

交換用歯車 11個

交換用歯車No. 2

歯数199枚 (Z=199) までの素数歯加工の為—No. 1 交換歯車と一緒に使用—

交換用歯車 19個

交換歯車No. 1、No. 2 用収納箱

振れ止

アウトコラムに取付。
アウトコラムのクランプ範囲より大きいピニオン軸を研削する為。

クランプ径 mm	100~600
----------	---------

特別仕様

アウトコラム

ピニオン軸とアーバー付直歯歯車の研削の為、油圧式センターと振れ止を装着。

外径 最大 mm	1250
センター間距離 最小/最大 mm	485/985
ネット重量 kg	1000

研削できるモジュール

モジュール 最大 m=34mm

研削できる歯数

歯数 最小 Zmin=5

研削できるクラウニング量

歯形方向 最大 mm	0.48
歯筋方向 mm	2×125

オイルミスト除去装置

正味重量 kg	184
---------	-----

特別電気仕様

通常の供給電圧、制御電圧、周波数と異なる場合。

塗装色

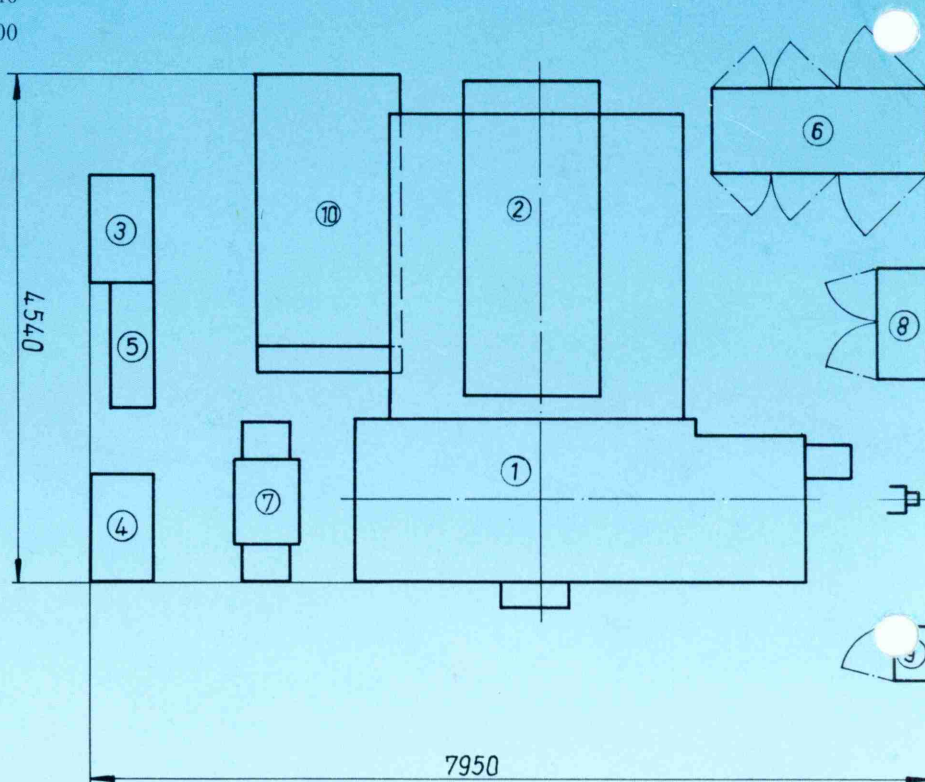
標準色 (ページュ) と異なる場合。

仕 様

外径 mm	1250 (1500)
ルーツ径 mm	80 (150)
歯数	5 ~ 400
モジュール mm	2 ~ 25 (34)
ヘリックス角 度	45
歯幅 $\beta_0 = 0^\circ$ mm	430
作業テーブル積載重量 kg	4000
センター移動距離 mm	310
ダブルストローク数 1/min	70 ~ 190
削成ロール速度 mm/min	80 ~ 1250
研削砥石径 mm	400 ~ 300
研削砥石周速 m/s	35
総必要電力 kVA	24
機械重量 kg	26000
必要床面積	
長さ mm	7950
幅 mm	4540
高さ mm	3600

必要空間

- 1 研削駆動
- 2 工具駆動
- 3 潤滑装置
- 4 冷却油装置
- 5 油圧装置
- 6 電気制御盤
- 7 オイルミストフィルタ
- 8 交換内歯車箱
- 9 交換用歯車箱 (特別仕様)
- 10 汚物入タンク付、バンド式フィルタ



WERKZEUGMASCHINEN- UND WERKZEUGINDUSTRIE DER DDR



VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„7. Oktober“ Berlin-Parent Factory
Gehringstrasse 39
DDR-Berlin, I 120



ドイツ民主共和国
WMW・エクスポート・イン
〒107 東京都港区赤坂 5 -
円通寺ガデリウスビル3階

総代理店 RIECKERMANN(JAPAN)LTD. リッカーマン(日本)株式会社

本 社 東京都千代田区有楽町 1-8-1 ☎ 03(271)0161
(日比谷パークビル)
大 阪 支 社 大阪市浪速区元町 1-5-7 ☎ 06(649)0512
(ナンバプラザビル)
名古屋支社 名古屋市東区代官町 35-16 ☎ 052(931)3323
(第一富士ビル)