

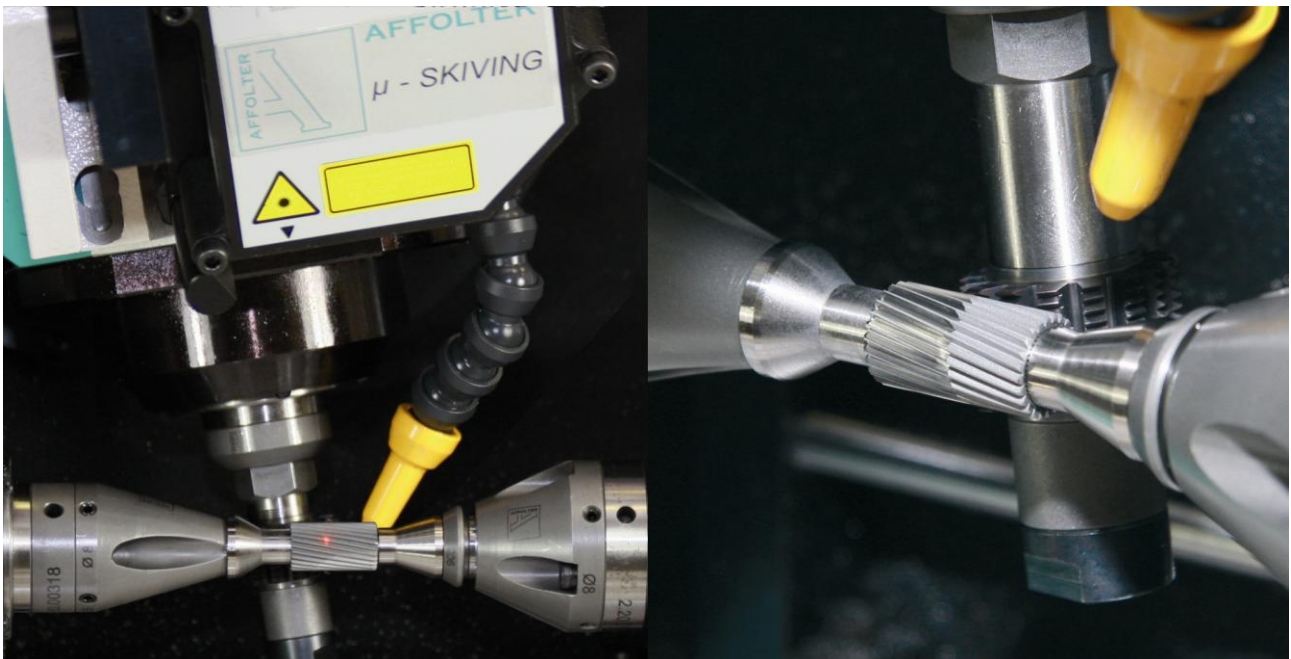


μ -Skiving

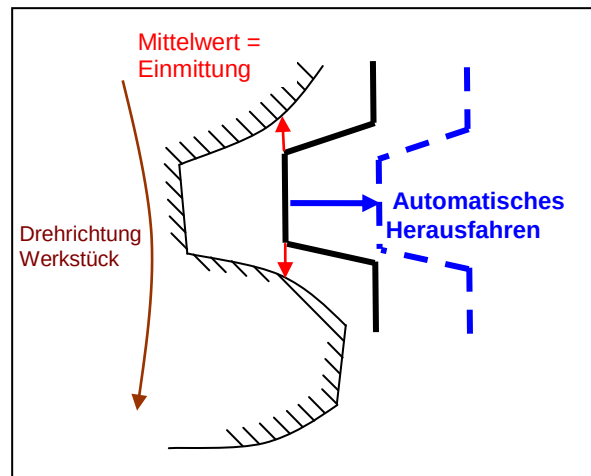
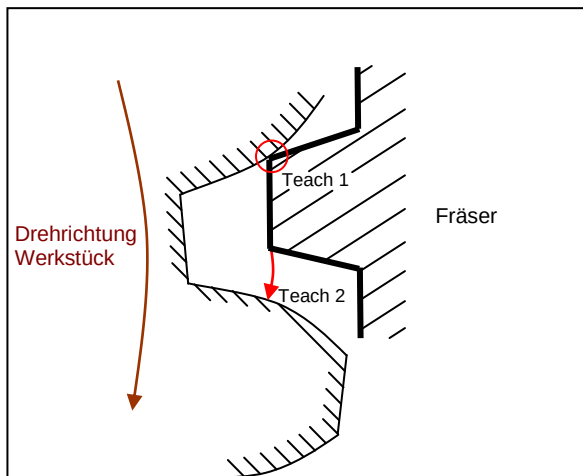
Fertigbearbeitung von gehärteten Verzahnungen für die Feinwerktechnik

Als Alternative zum Wälzschleifen von feinen verzahnten Komponenten bieten Affolter auf den AF100 Verzahncenter die Option μ -Skiving :

- Hochgenaues Ausrichten von vorverzahnten Teilen im Bereich Modul 0.1 bis 1.0 mit einer Lasersonde
- Schälwälzfräsen mit profilloptimierten und beschichteten Hartmetall-Abwälzfräsern
- Trockenbearbeitung: der Zerspanungsprozess wird mit einer Druckluftdüse gekühlt und die Späne werden mit einer Glocke abgesaugt
- Mit diesem Verfahren kann gehärteter Stahl bis 60~65 HRC bearbeitet werden
- Die Verzahnungsqualitäten liegen für gewöhnlich bei DIN 3~5



Zum Einmitten von Fräser und Werkstück wird eine einfache und selbsterklärende Prozedur auf der CNC-Steuerung ausgeführt:





μ-Skiving

Anwendungsbeispiel: Ritzel (schrägverzahnt)

Normalmodul m_n : 0.35
 Zähnezahl z : 32
 Eingriffswinkel α : 20°
 Schrägungswinkel β : 11.5°
 Härte HRC: 61~63

