

人字齿部



KAPP NILES

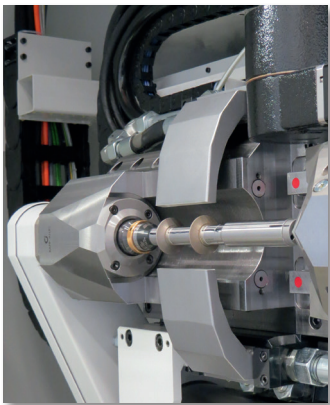
磨削、测量、磨除记录

人字齿部(双斜齿部)由于两个齿部的对称分布, 以及其倾斜角度的精准相对而表现出色。由于这种对称, 变速器中的轴向力得以相互保留。
在齿廓磨削程序中进行齿面的硬质精加工, 因此在齿部之间, 根据程序, 需要刀具离开的空隙。
应当尽可能地使这个空隙最小化, 尤其在对重量要求严

格的应用中, 例如航空业。在每天的生产中当然必须重视质量和生产安全。KAPP NILES 凭借创新的解决方案和独特的经验, 即使在面对这些要求最严格和苛刻的工件时, 也信守硬质精加工中应当遵守的精密和生产效率。

KAPP NILES 提供种类广泛的机器设计, 能够磨削不同尺寸范围的人字齿部。无论是水平 (VX 系列) 还是垂直工件轴 (ZE 和 ZP 系列), 所有机器的硬件和软件都可以配备用来磨削人字齿部的创新解决方案。

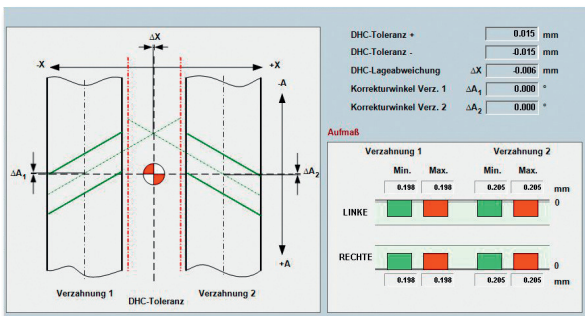
在 KAPP NILES 机器上也可以使用可修整和免修整的齿廓砂轮。在磨削人字齿部时, 立方氮化硼 (CBN) 砂轮具有决定性的优势, 可以将它们的直径设计成最适合可用的间隙宽度, 并且它们在整个寿命期间都能保证稳定的质量。



为了获得最高的去除速率和最佳的表面质量, 通常需要使用立方氮化硼 (CBN) 粗磨刀具和精磨刀具这两个阶段的流程。KAPP NILES 为此开发出了配有轴承座, 经过优化的磨削心轴, 它在最小的砂轮直径时也能够实现独特的精度和生产效率。集成的空心锥柄接口将装调时间缩短到最小。

在优化 DHC 点位置的同时, 根据加工余量对齐、磨削、测量和记录材料去除量, 这些组成的流程链是一项特殊的挑战。凭借集成的测量探针和附带的软件包, 可以在 KAPP NILES 机器上解决这些任务, 而且它们给用户的使用提供了极大的便利。

优化 DHC 位置



测量



磨除记录 (VX 系列示例)

