

Шеверы

Качество поверхности шевингованных зубьев шестерен и срок службы режущих кромок шевера обусловлены хорошим отводом стружки из зоны обработки, который обеспечивается качественным изготовлением внутренних и боковых поверхностей стружечных канавок шевера.

Компания **TSA** представляет собой наилучший пример технологии в производстве шеверов:

- Использование специальных сталей.
- Изготовление стружечных канавок зубьев шевера на высокоскоростных станках с ЧПУ.
- Термообработка в вакуумных печах, исключающая поводки и сохраняющая качество поверхности шевера, полученное при ранее проводимых технологических операциях.
- Технология изготовления стружечных канавок обеспечивает удержание СОЖ в зоне резания во время зубошевингования, что снижает нагрузку на режущих кромок и уменьшает их износ.

Методы шевингования	Параллельное, диагональное, тангенциальное, врезное.
Зубчатые колеса	Прямозубые, косозубые.
Модуль / DP	От Мн 1,0 (DP 25,4) до Мн 12,0 (DP 2,11667)
Максимальный диаметр	350 мм
Максимальная ширина	70 мм
Операции	Черновое шевингование, чистовое шевингование.
Форма профиля зуба колеса	Чистоэвольвентная, коррегированная эвольвента, бочкообразная.
Материалы	M2, ASP2Q23, ASP2030

Сервисное обслуживание после поставки:

- Переточка чистоэвольвентных шеверов.
- Переточка шеверов по диаграмме коррекции эвольвенты заказчика.
- Переточка шеверов по диаграмме коррекции эвольвенты **TSA**.