

## Sonderzubehör / Fortsetzung

### Präzisions-Kegelrad-Fräsaparat 30.70.00/0

(Mikron®-Kegelrad-Fräsverfahren)

Für gerade- und schrägverzahnte Kegelräder. Kegelräder werden auf der Maschine 102 im kontinuierlichen Teilverfahren mit Schlagzahnfräsern hergestellt. Die Maschine lässt sich innerhalb 30 Minuten für diese Arbeit einrichten.

Für das Kegelradfräsen wird der Reitstockträger durch den Kegelrad-Fräsaparat ersetzt. Der normale Fräsesupport bleibt auf der Maschine. Dank dem angebauten Zentriermikroskop kann der Fräser präzise und mühelos auf die Mittelachse des Werkstückes eingestellt werden. Das Werkstück wird während des Schneidvorganges automatisch entgratet.

Die entscheidenden Vorzüge des Mikron-Kegelrad-Fräsverfahrens sind geringe Werkzeugkosten und sehr kurze Einrichtezeiten; es ist deshalb für die Produktion von kleineren und mittleren Serien ganz besonders wirtschaftlich.

Über Mikron-Fräser für Kegelräder und deren Berechnung gibt eine Spezialbroschüre Auskunft. Wir stellen Ihnen diese Druckschrift auf Wunsch gerne kostenlos zur Verfügung.

#### Kapazität

Grösster Durchmesser . . . . .	80 mm
Zähnezahl . . . . .	von 10 bis 325
Grösster Modul . . . . .	1.25
Kegelwinkel . . . . .	0–90°
(Der Durchmesser verändert sich je nach Kegelwinkel)	
Spiralwinkel . . . . .	bis max. 15°
Nettogewicht der Kegelrad-Fräsvorrichtung . . . . .	56 kg

### Spezial-Schneckenrad-Fräsvorrichtung 30.80.00/0

Dieser Apparat ermöglicht Schneckenräder mit dem automatischen Tangentialvorschub zu fräsen. Die Fräserhöhe muss während des Arbeitsvorganges weder verändert noch nachgestellt werden. Der Fräser weist genau die Form der Schnecke auf, die mit dem zu schneidenden Schneckenrad in Eingriff kommt. Daraus ergeben sich für den späteren Einsatz des Schneckentriebes die denkbar günstigsten Voraussetzungen. Die Zähne des Schneckenrades sind über den ganzen Bogen in konstanter Breite ausgefräst; die Zahnbreite ist weder angeschnitten noch verfälscht. Mit dem Spezial-Schneckenrad-Fräsaparat wird eine wirtschaftliche Serienfabrikation bei gleichzeitiger Verlängerung der Fräserstandzeit erreicht.

#### Kapazität

Grösster Durchmesser . . . . .	120 mm
Zähnezahl . . . . .	von 6 bis 325
Grösster Modul: Messing . . . . .	1.5
Stahl . . . . .	1.25
Nettogewicht der Zusatzeinrichtung . . . . .	64 kg

