

ZAHNRADFABRIK CHEMNITZ PAUL UHLICH



32/360/4098

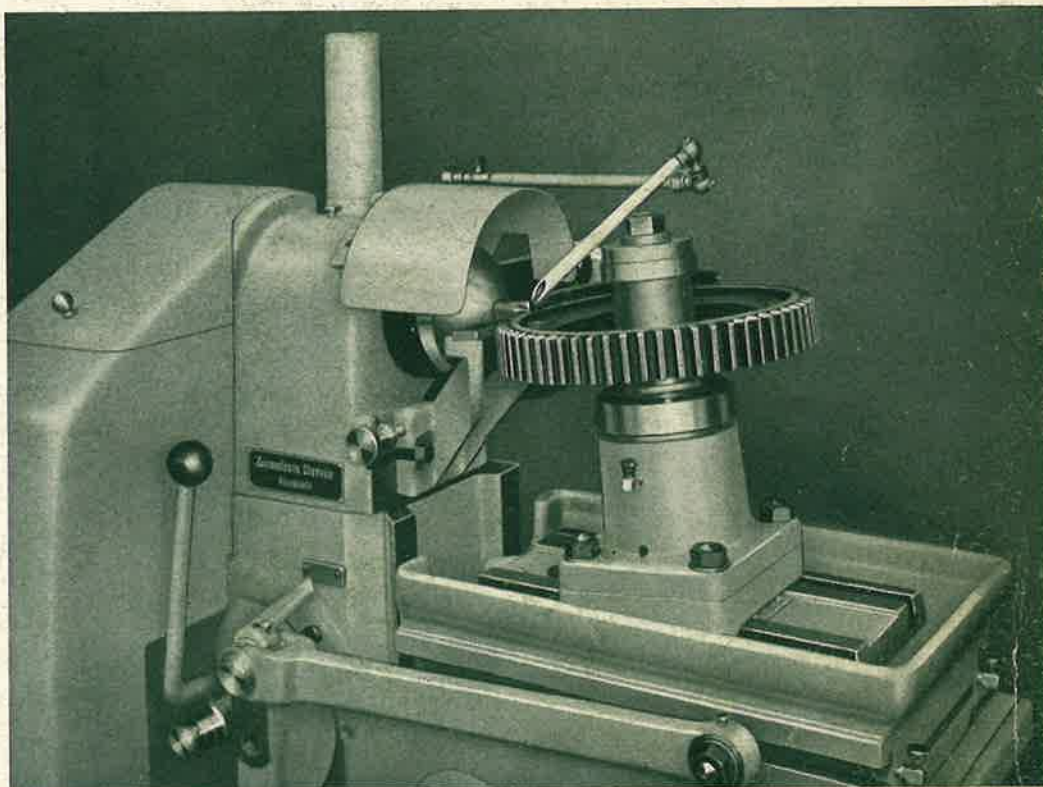
Automatische Zahnkanten-Abrund-Fräsmaschine

AM 6B

für ein- und mehrfache
Stirnräder mit geraden
und schrägen Zähnen

sowie Sondereinrichtungen
dazu zum Abrunden
von Ritzelwellen, kleinen
Innenzahnradern, Dach-
formen, Zähnen verschiede-
ner Länge

Arbeitsbeispiele siehe Seite 5



Dieses Modell haben wir in großer Anzahl für Werkzeugmaschinenfabriken, Automobilwerke und ähnliche Werkstätten geliefert. Die zahlreichen Nachbestellungen bestätigen die gute Bewährung unserer Maschine in der Praxis!

Arbeitsweise

Die Maschine arbeitet nach dem bekannten Kreisbogen-System, wobei der Fräser bei stillstehendem Rad ca. 180° um den Zahn schwingt. Am Ende des Halbkreises wird das Rad vom Fräser weggezogen, der Fräser schwingt in die Anfangsstellung zurück und das Rad geht, nach dem Weiterteilen um einen Zahn, wieder in die Arbeitsstellung, worauf der nächste Schnitt beginnt. Alle diese Bewegungen erfolgen selbsttätig. Das Weiterteilen des Rades geschieht mittels Schaltklinke ohne Zuhilfenahme von Wechselrädern. Das Abrunden eines Zahnes kann, je nach Modul und Material, in einem oder mehreren Schnitten erfolgen. Zur Einstellung für die Frästiefe und die verschiedenen Radbreiten dient die Höhenverstellung des Aufspanntisches von Hand. Alle Bedienungshandgriffe sind an ein und derselben Maschinenseite angeordnet, an der auch ein Hebel für schnelles Stillsetzen der Schaltung sitzt.

ABRUNDEN VON STIRNRÄDERN MIT SCHRÄGVERZÄHNUNG: Bis ca. 20° Zahnschräge kann in der gleichen Weise wie bei Stirnrädern mit geraden Zähnen gearbeitet werden. Für größere