

SKIIVING+

/ NOTES:

1. Kąt pochylenia rowka wiórowego / HELIX ANGLE
2. Liczba rowków wiórowych / NUMBER OF FLUTES
3. Kierunek pochylenia rowków wiórowych / FLUTES HANDING
1. Kierunek skrawania / CUTTING DIRECTION
- Powłoka / COATING
- Chłodzenie / COOLING
- Frez

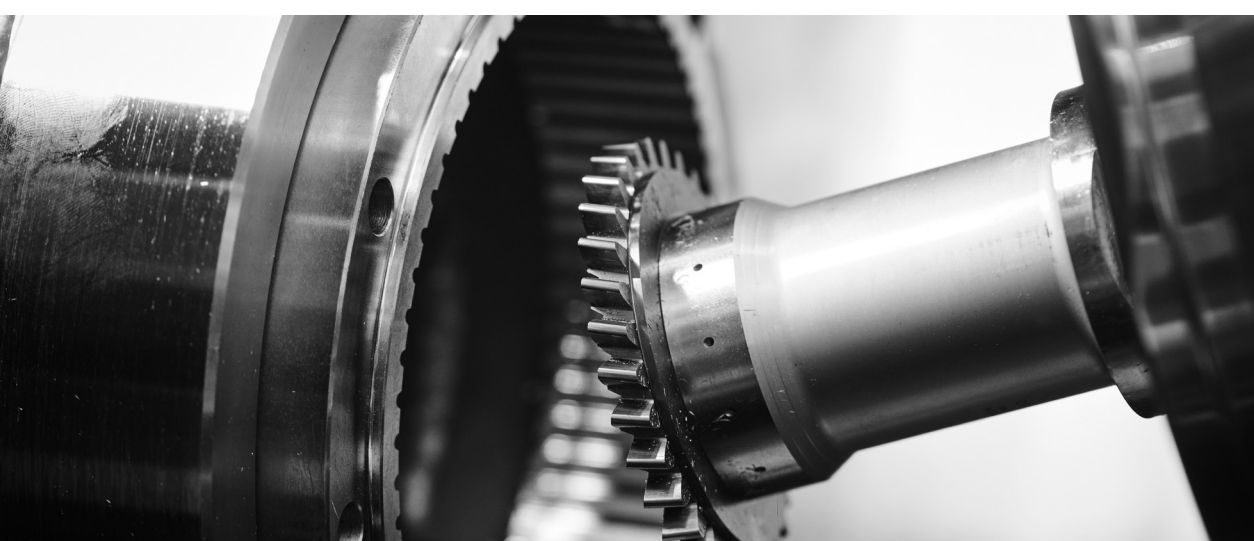
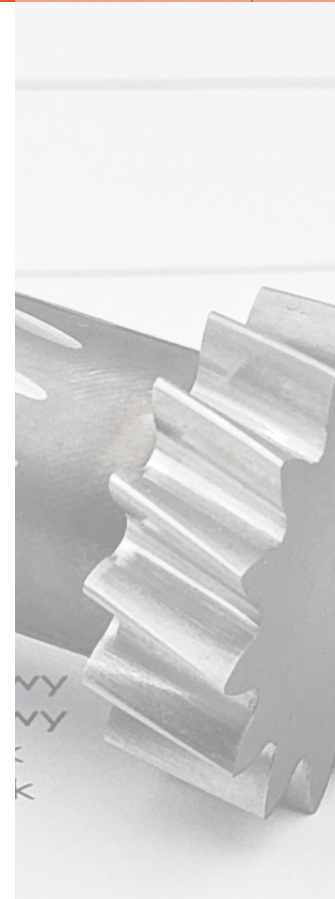
0
&
Prawy
Prawy
Brak
Brak



Odkryj potęgę narzędzi z linii Skiving+

Produkcja kół zębatach przy użyciu nowoczesnej metody Power Skivingu stanowi prawdziwą rewolucję w przemyśle narzędziowym. Ta innowacyjna metoda zapewnia pełną kontrolę jakości procesu produkcyjnego, gwarantując jednocześnie niezrównaną precyzję oraz wydajność, która dotąd była nieosiągalna. Dzięki zaawansowanemu technologicznie podejściu do obróbki możliwe jest tworzenie skomplikowanych kształtów zębów za pomocą jednej, wielofunkcyjnej obrabiarki.

Jako firma JG Group oferujemy narzędzia do frezowania kół zębatach, które pozwalają na osiągnięcie doskonałych rezultatów. Opracowaliśmy linię Skiving+, cechującą się bogatą ofertą oraz parametrami dopasowanymi do indywidualnych potrzeb każdego odbiorcy.



Na czym polega **Power Skiving**?

To zaawansowane technologicznie podejście do obróbki, które umożliwia produkcję złożonych kształtów zębów, z wyjątkową precyzją i efektywnością. Power Skiving łączy w sobie frezowanie obwiedniowe i kształtowanie kół zębatych poprzez ciągłe „walcowanie” materiału z posuwem osiowym. Gwarantuje w ten sposób wysoką oszczędność czasową oraz kosztową względem tradycyjnych metod wytwarzania kół zębatych.

Rewolucja, która zmienia reguły gry

Power Skiving to metoda o wysokiej produktywności, która swoim potencjałem przewyższa tradycyjne metody pod względem szybkości i efektywności. Pozwala na obróbkę uzębień od 6 do nawet 12 razy szybciej w stosunku do dłutowania metodą Fellows'a czy obróbki obwiedniowej.

Jednak szerokie wdrożenie tej metody stało się możliwe stosunkowo niedawno. Obecny rozwój frezarskich centrów obróbkowych umożliwiając precyzyjną synchronizację obrotów narzędzia z obrotami obrabianego przedmiotu. To ona jest kluczowa dla prawidłowego przebiegu procesu skrawania i osiągnięcia optymalnych wyników.

Możliwości zastosowania Power Skivingu

Ta rewolucyjna metoda skrawania otwiera drzwi do niezliczonych możliwości zastosowania w szerokim spektrum branż i dziedzin przemysłu, jednak przede wszystkim tam, gdzie wymagane są precyzyjne i złożone elementy geometryczne, takie jak koła zębate.

Metoda ma zastosowanie w obróbce:

- kół zębatych wewnętrznych i zewnętrznych,
- kół zębatych o uzębieniu skośnym
- kół zębatych stożkowych
- wielowypustów (wieloklinów)



Poznaj naszą linię Skiving+

Narzędzia **Skiving+** wykonujemy z **węglika spiekane**go oraz **stali szybko**tnącej wytworzonej w technologii spieków w dwóch wariantach:

- **trzępieniowym** wykonanym zgodnie z normą DIN 3960
- **walcowym** wykonanym zgodnie z normą DIN 3960

Wszystkie narzędzia **oferujemy** z dodatkową możliwością wyboru **powłoki poprawiającej** właściwości i pracę narzędzia.

Krok po kroku - jak wygląda nasz proces produkcji

Dzięki wieloletniemu doświadczeniu oraz inwestowaniu w najnowocześniejsze technologie dostępne na rynku, jesteśmy w stanie dostarczyć narzędzia dostosowane do zindywidualizowanych wymagań i potrzeb.

Wszystkie etapy - od projektowania po produkcję i kontrolę jakości - realizujemy w naszym parku maszynowym, bez pośredników. Dzięki temu dostarczamy skomplikowane rozwiązania o wysokiej trwałości w krótkim czasie.



1

Wszystko zaczyna się od koncepcji

Nasz zespół konstruktorów przygotowuje koncepcję narzędzia, tak by idealnie dopasować je do indywidualnych wymagań każdego z Klientów. Dzięki dobrze przygotowanej analizie wstępnej możemy zająć się projektowaniem i przygotowywaniem narzędzia.

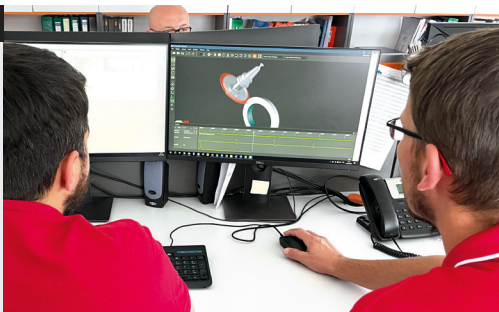
Zielone światło - zatwierdzenie ze strony Klienta

Przygotowany przez nas projekt przedstawiamy naszym Klientom. Przykładamy szczególną wagę do oczekiwań i spełnienia wydajności pracy narzędzia, dlatego nasi Klienci uczestniczą w procesie ich projektowania.

2



3



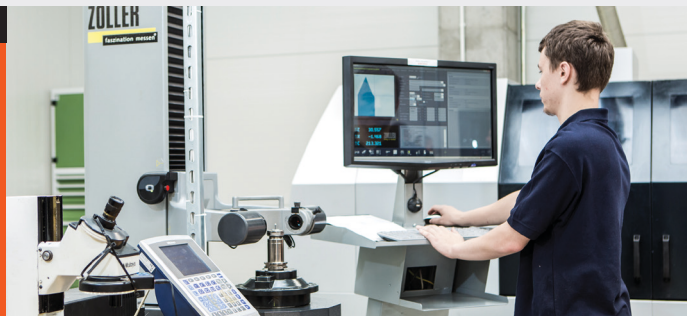
Solidny model to podstawa każdego projektu

Nasi eksperci opracowują i konstruują każde narzędzie od podstaw, wykorzystując przy tym program do modelowania 3D ESCO. Po wykonaniu modelu i symulacji jego pracy zabieramy się za produkcję fizycznego narzędzia.

Wydajna produkcja i proces kontroli jakości

Sprawne szlifowanie narzędzi i pełna kontrola jakości - tak wygląda każda realizacja z naszej strony. Wszystkie wytworzone narzędzia przechodzą dokładną kontrolę i dopiero wtedy trafiają do naszych Klientów.

4



5

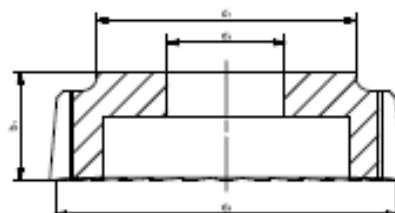
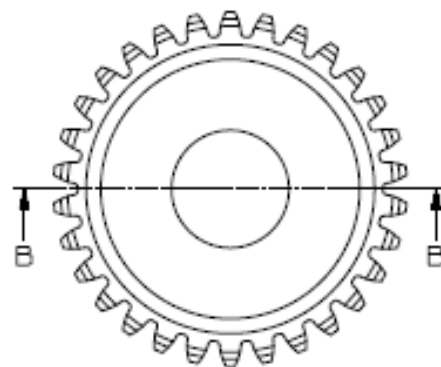
Finalne testy - odbiór u Klienta

Każde narzędzie wytworzone w JG Group przechodzi dodatkowe testy na maszynie Klienta. Dopiero po ich zakończeniu i pozytywnych wynikach możemy zakończyć zlecenie. W razie jakichkolwiek problemów, w naszej firmie działa system reklamacji i możliwy jest zwrot narzędzia w celu jego ewentualnej poprawy.



SHAPE+ PROFIL ZĘBA DIN 4458

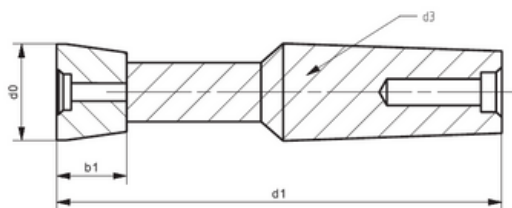
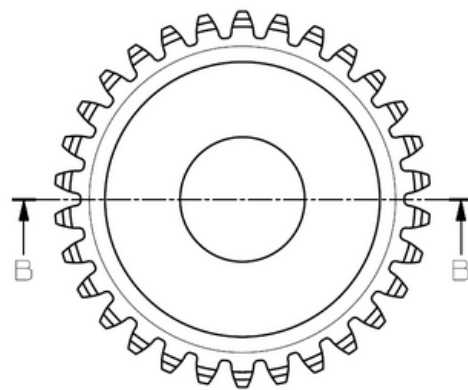
Kąt przyporu 20 stopni



Module	z0	d0	d3	d1	b1	Stock-No.
1,0	100	100	44,45	90	16	RP.100.100.1
1,25	80	100		90	16	RP.125.080.1
1,25	100	125		115	20	RP.125.100.1
1,5	68	102		90	18	RP.150.068.1
1,5	84	126		115	20	RP.150.084.1
1,75	58	102		90	20	RP.175.058.1
1,75	72	126		115	22	RP.175.072.1
2,0	50	100		85	20	RP.200.050.1
2,0	64	128		115	24	RP.200.064.1
2,25	45	101		90	20	RP.225.045.1
2,25	56	126		110	24	RP.225.056.1
2,5	40	100		85	20	RP.250.040.1
2,5	50	125		110	24	RP.250.050.1
2,75	36	99		85	24	RP.275.036.1
2,75	46	127		110	24	RP.275.046.1
3,0	33	99		85	24	RP.300.033.1
3,0	42	126		110	24	RP.300.042.1
3,25	31	101		85	24	RP.325.031.1
3,5	29	102		85	24	RP.350.029.1
3,5	36	126		110	24	RP.350.036.1
3,75	27	101		85	24	RP.375.027.1
4,0	25	100		80	24	RP.400.025.1
4,0	32	128		110	24	RP.400.032.1
4,5	22	99		80	24	RP.450.022.1
4,5	28	126		105	24	RP.450.028.1
5,0	20	100		80	24	RP.500.020.1
5,0	26	130		110	26	RP.500.026.1
5,5	24	132		110	26	RP.550.024.1
6,0	17	102		82	24	RP.600.017.1
6,0	22	132		110	26	RP.600.022.1
6,5	16	104		82	24	RP.650.016.1
6,5	20	130		105	26	RP.650.020.1
7,0	18	126		100	26	RP.700.018.1
8,0	16	128		100	31	RP.800.016.1

SHAPE+ PROFIL ZĘBA DIN 4458

Kąt przyporu 20 stopni

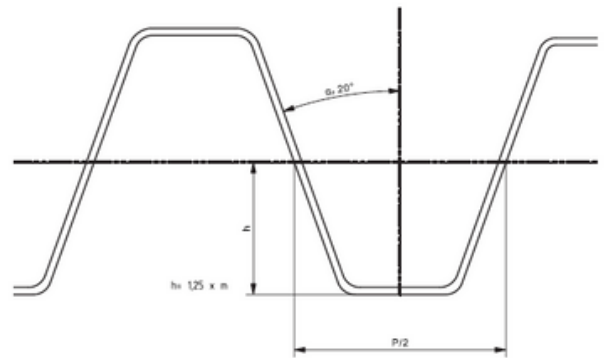
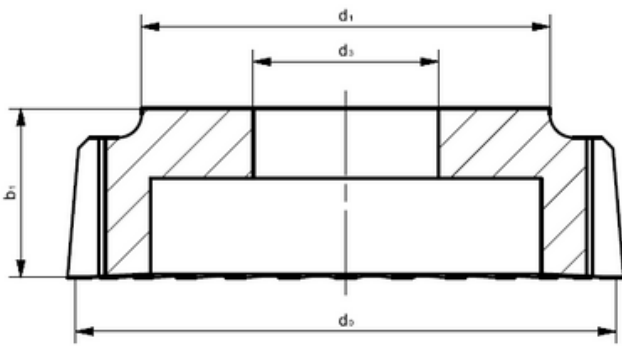
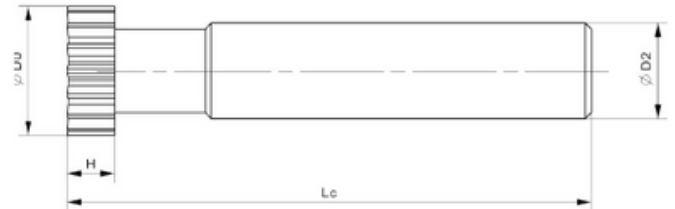


Module	z0	d0	d3	d1	b1	Stock-No.
1	10	10	MK2	85	16	JGRP.100.010.2
1	16	16	MK2	100	23	JGRP.100.010.2
1,25	10	12,5	MK2	85	16	JGRP.125.016.2
1,25	16	20	MK2	100	23	JGRP.125.010.2
1,5	10	15	MK2	100	16	JGRP.150.010.2
1,5	16	24	MK4	150	23	JGRP.150.016.2
2	10	20	MK2	100	16	JGRP.200.010.2
2	10	20	MK4	180	16	JGRP.200.010.2
2	16	32	MK4	150	23	JGRP.200.016.2
2,5	10	25	MK2	100	16	JGRP.250.010.2
2,5	16	40	MK4	150	23	JGRP.250.016.2
3	10	30	MK4	150	16	JGRP.300.010.2
3	10	30	MK4	200	16	JGRP.300.010.2L
3	16	48	MK4	150	23	JGRP.300.016.2
3	16	48	MK4	200	23	JGRP.300.016.2L
4	12	48	MK4	150	18	JGRP.400.012.2
4	12	48	MK4	200	18	JGRP.400.012.2L
5	12	60	MK4	150	18	JGRP.500.012.2

SKIVING+ STANDARDIZED PROFIL ZĘBA 3960

Typ DIN 3960

VHM

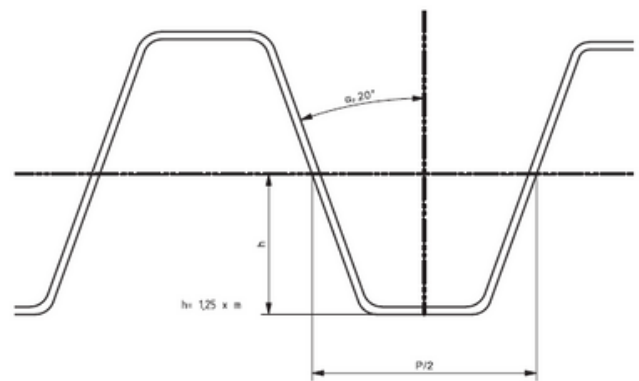
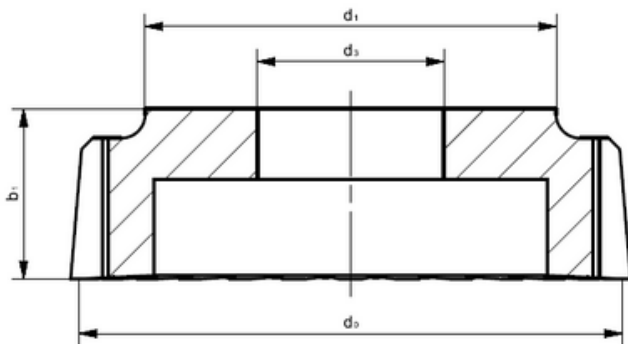
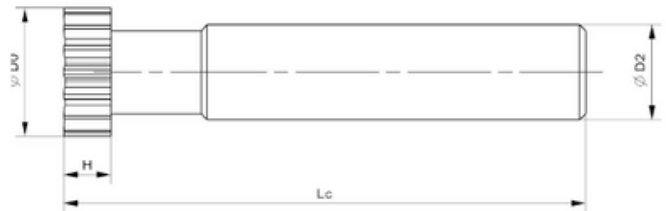


Module	Z	D0	D1	Type	b1	VHM	VHM+ MLOX	VHM+ DLOX	VHM+ HLOX
1	6	6	62	1	6	JGV.010.06.01.01	JGV.010.06.01.01	JGV.010.06.01.01	JGV.010.06.01.01
2.5	32	80	65	2	1	JGV.025.32.02.01	JGV.025.32.02.02	JGV.025.32.02.03	JGV.025.32.02.04
3.5	10	35	68	1	25	JGV.035.10.01.01	JGV.035.10.01.02	JGV.035.10.01.03	JGV.035.10.01.04
4	100	125	90	2	16	JGV.010.06.02.01	JGV.025.32.02.02	JGV.025.32.02.03	JGV.025.32.02.04

SKIVING+ STANDARIZED PROFIL ZĘBA 3960

Typ DIN 3960

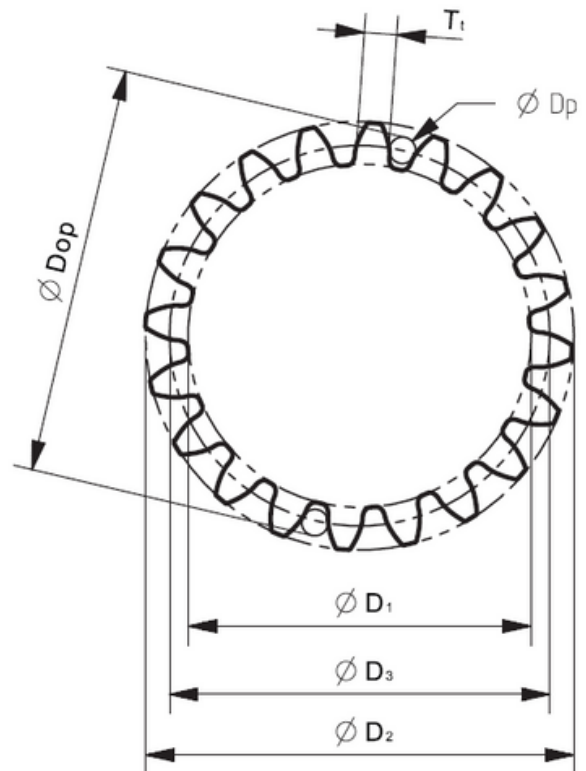
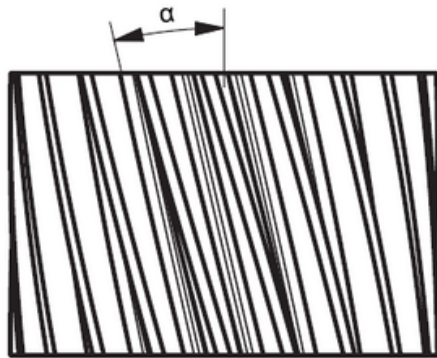
HSS-E / SPS



Module	Z	D0	D2	D3	Type	H	L	SPS 2060	SPS 2060+ MLOX	SPS 2060+ DLOX	SPS 2060+ HLOX
1	6	6	6	-	1	-	66	JG.H.010.06.01.01	JG.H.010.06.01.02	JG.H.010.06.01.03	JG.H.010.06.01.04
1	16	16	16	-	1	-	82	JG.H.010.16.01.01	JG.H.010.16.01.02	JG.H.010.06.01.03	JGH010.06.01.04
2,5	10	25	25	-	1	-	135	JG.H.025.10.01.01	JG.H.025.10.01.02	JG.H.025.10.01.03	JGH.025.10.01.04
2,5	32	80	-	31,745	2	24		JG.H.025.32.02.01	JG.H.025.32.02.02	JGH.025.32.02.03	JGH.025.32.02.04
5	25	125	-	44.450	2	26		JG.H.050.06.02.01	JG.H025.32.02.02	JGH.025.32.02.03	JGH.025.32.02.04
5	50	250	-	70	2	35		JG.H.050.50.02.01	JG.H.050.50.02.02	JGH.050.50.02.03	JGH.050.50.02.04

SKIVING+ SPECIAL SOLUTION

Konfigurator parametrów technicznych Skiving+



Power skiving tool for DIN3960	
Type of gearing	Internal/External
Number of teeth	
Module	
Helix direction	Left/Right/ Straight
Helix angle/Lead (α)	
Pitch dia. (D_3)	
Outside dia. (D_2)	
Root dia. (D_1)	
Accuracy class	5/6/7/8/9/10
Measurement dia (D_{op})	
Measurement Pin Diameter (D_p)	
Finish normal tooth thickness T_t	
Preferred type of tool	Shank/Disk
Machine Model	
Preferred entering angle	



JG PRECISION
T O O L S



Zaplanuj krótkie spotkanie z nami

Opowiesz nam o swoich potrzebach i zadasz ważne dla Ciebie pytania. My podpowiemy jak możemy pomóc Tobie i Twojej firmie



SIEDZIBA FIRMY

JG Group Sp. z o. o.
ul. Braci Krausse 4
20-270 Lublin

KONTAKT

81 468 00 30
biuro@jg-group.pl



@JG Group Sp. z o.o.



@jggrouppszoo