



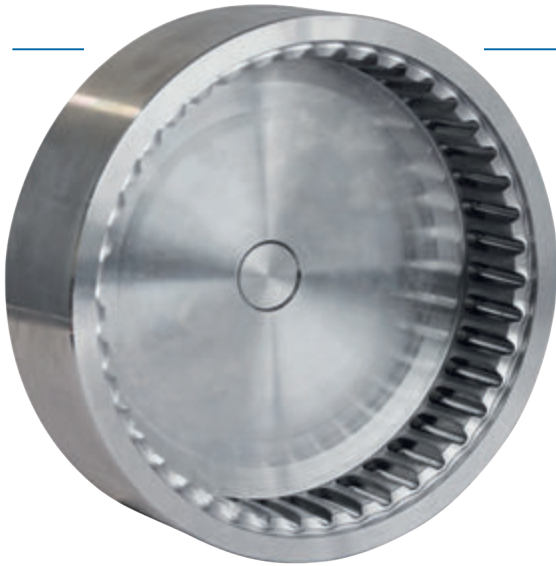
## 内歯成形機



エルンスト・グローブ社  
冷間成形機 & スロットティングマシン

ローアガッセ 9  
Box 830  
CH-8708 メンネドルフ

Tel. +41 44 922 77 00  
info@ernst-grob.com  
www.ernst-grob.com



制御 ファナックまたはシーメンス

スプライン寸法

低範囲 (mm)  $\varnothing$  100–250\*

上限 (mm)  $\varnothing$  200–350\*

クランプ寸法(mm)  $\varnothing$  450 max.\*

歯数 独立的なプログラムが可能

厚壁構造部品の内歯スプラインDIN5480

## i9 型機 内歯成形機

### テクノロジー

スプラインやその他、類似の形状製作の新技术である内歯ストロークスタンピング工程により、これまでの設計への制限を打ち破る大いなる可能性を提供します。

### 典型的なアプリケーション

i9 型機 内歯の冷間成形機は、広範囲な潜在的アプリケーションをカバーすることが可能となります。

例えば、i9 型機は一般的な軽量シートメタルのクラッチプレートキャリア、遊星ギアアッセンブリの中空リングギアだけでなく、内歯スプラインのある壁厚ワークも製作することができます。このようなユニークなマシンコンセプトにより、リング形状のワークも、閉じられたベア

ス形状のワークも加工することができます。さらに、i9 型機は、接合技術の分野での新しい可能性、例えば成形や加締めの直接接合のような可能性にも対応可能です。

### 利点

成形技術の使用は、主に自動車部品の大規模生産において大幅なコスト削減につながります。複合形状の生産は、機能を単純化し構成要素数を削減することができます。

複合形状の生産は、機能を単純化し構成要素数を削減することができます。このプロセスで製造される加工物の特徴は、冷間加工の典型的な利点、すなわち、冷間加工硬化、強化された材料微細構造、材料節約、低硬度歪みなどと組み合わせられた優れた精密度および表面仕上げです。

これらの仕様は、ワークの形状により条件が異なる場合がありますので、お気軽にお問合せ下さい。



## i9 型機 内歯成形機

- ▶ グローブ品質
- ▶ 非常に短いサイクルタイム
- ▶ 高いプロセスの安定性
- ▶ 汎用性、最小限の型替え時間
- ▶ サービスとメンテナンスが容易