

[Металлообработка](#) - [Механическая](#) - [Со съёмом стружки](#) - [Металлическим лезвийным инструментом](#)

-  
Шевингование

**Шевингование** - метод чистовой обработки зубьев незакалённых зубчатых колёс специализированным многолезвийным инструментом - **шевером**.

По виду применяемого инструмента различают две **схемы шевингования**:

- круглым шевером (шевер-диск);
- плоским (шевер-рейка).

Процесс резания при шевинговании осуществляется вследствие проскальзывания зубьев инструмента, имеющего на рабочей поверхности большое количество режущих кромок. При этом толщина срезаемой стружки составляет 0,001-0,005 мм. Врезание происходит в результате контактного взаимодействия инструмента и обрабатываемой детали при определённом силовом нагружении.

Шевингованию подвергаются **незакалённые зубчатые колёса**, так как инструмент изготавливается из инструментальной или быстрорежущей стали.

**Основные параметры шевингования:**

Снимаемый припуск	0,04-0,08 мм на толщину зуба		
Скорость резания	V	ср	= 30-45 м/мин
Радиальная подача	S	рад	= 0,02-0,06 мм на двойной оборот
Продольная (осевая) подача	f	о	= 0.2-0.6 мм/об
Степень точности	6-7		
Шероховатость поверхности	0.10		10 класс.

Шевингуют зубчатые колёса с модулем до  $m = 12$ .