

タイミングプーリ用ホブ

製品市場は、高性能・低騒音および低振動喜界を望む声が高まってきた。それに、従いタイミングベルトの需要は拡大とともに、タイミングベルトプーリの歯形は、ベルトとプーリがスムーズな噛み合いとなるような特殊歯形を採用するようになってきた。

そこで弊社では、このような特殊歯形からISO歯形にいたるまでお客様のご要望に応じて各種製作致します。

なお、ご注文の際は以下の点を指示下さい。

1. ピッチまたはモジュール(m)
2. 歯形寸法(プーリまたはホブ歯形)
3. プーリの歯数および各部寸法
4. ホブ寸法(外径、全長、穴径等)
5. その他

段ボールロール用ホブ

超硬、ハイス、どちらでも製作いたします。超硬ホブを用いますと、高能率、高速切削が可能です。

シングルポジションホブ

普通のホブでは、切削不可能のような形状のものを、隅肉を生ぜず正確に切削できる。ただし、ホブに特定のセット位置を与えて歯切りする。

サインカーブホブ

サインカーブ歯形をもつ歯車を歯切りするものをいう。

チャンファリングホブ(面取りホブ)

被削物の端面取りをするもの

歯車の面取りを高能率に行うことができます。ただし、被削歯数により共用の制限をうけます。

ラチェットホブ

ラチェット歯形をもつ歯車を歯切りするものをいい、一般に歯車の歯みぞ底の丸みやファイレット径を確保するためにシングルポジションホブにします。

キーみぞの寸法

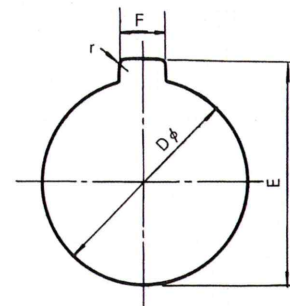


表10 A式

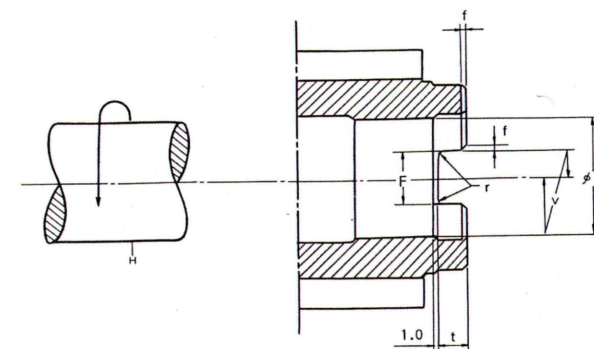
(単位: mm)

| 呼び径 | D | | E | | F | | 参考 r | |
|-----|------|-------|------|------------|------|-----------|---------|-----|
| | 基準寸法 | 許容差 | 基準寸法 | 許容差 | 基準寸法 | 許容差 | | |
| 8 | 8 | H 5 | 8.9 | +0.25 0 | 2 | +0.16 | 0.4 | |
| 10 | 10 | | 11.5 | | 3 | +0.06 | | |
| 13 | 13 | | 14.6 | | 4 | +0.19 | 0.6 | |
| 16 | 16 | | 17.7 | | 5 | +0.07 | | |
| 19 | 19 | | 21.1 | | 6 | +0.3 0 | +0.23 | 1.2 |
| 22 | 22 | | 24.1 | | 7 | | +0.08 | |
| 27 | 27 | | 29.8 | | 8 | | +0.275 | 1.6 |
| 32 | 32 | | 34.8 | | 10 | | | |
| 40 | 40 | | 43.5 | | 12 | | 2 | |
| 50 | 50 | | 53.5 | | 14 | | | 2.5 |
| 60 | 60 | 64.2 | 16 | | | | | |
| 70 | 70 | 75.0 | 18 | | | | | |
| 80 | 80 | 85.5 | 24 | | | | | |
| 100 | 100 | 107.0 | | | | | | |

B式

(単位: mm)

| 呼び径 | D | | E | | F | | 参考 r |
|--------|--------|-------|-------|------------|-------|----------------|----------------|
| | 基準寸法 | 許容差 | 基準寸法 | 許容差 | 基準寸法 | 許容差 | |
| 12.7 | 12.7 | H 5 | 14.2 | +0.25 0 | 2.39 | +0.31 +0.13 | 0.5 |
| 15.875 | 15.875 | | 17.7 | | 3.18 | | |
| 19.05 | 19.05 | | 20.9 | | 6.35 | 1.6 | |
| 22.225 | 22.225 | | 24.1 | | 7.92 | | +0.32 +0.14 |
| 25.4 | 25.4 | | 28.0 | | 9.52 | 3.2 | |
| 31.75 | 31.75 | | 35.2 | | 11.12 | | 1.6 |
| 38.1 | 38.1 | | 42.3 | | 12.7 | 2.4 | |
| 44.45 | 44.45 | | 49.5 | | 15.87 | | 3.2 |
| 50.8 | 50.8 | | 55.8 | | 19.05 | 1.6 | |
| 63.5 | 63.5 | | 69.4 | | 22.22 | | 2.4 |
| 76.2 | 76.2 | 82.9 | 25.4 | 3.2 | | | |
| 88.9 | 88.9 | 98.8 | 28.58 | | 1.6 | | |
| 101.6 | 101.6 | 111.5 | 31.75 | 2.4 | | | |
| 114.3 | 114.3 | 125.8 | | | 3.2 | | |
| 127 | 127 | 140.1 | | | | | |



アヅミ標準面キーの寸法

(単位mm)

| φD | F | | | 基本寸法 | E | H 12 | r | f | v | |
|-----|------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| | 基本寸法 | CLASS | | | | | | | | |
| | | A | B | | | | | | | C |
| 22 | 10.0 | +0.036 0 | +0.058 0 | +0.090 0 | 6.3 | +0.220 0 | 1.0 | 0.6 | 0.018 | |
| 27 | 12.0 | +0.043 0 | +0.070 0 | +0.110 0 | 7.0 | | | | | 1.5 |
| 32 | 14.0 | | | | +0.052 0 | +0.084 0 | +0.130 0 | 8.0 | 2.0 | |
| 40 | 16.0 | 15.0 | 15.0 | 15.0 | | | | 8.0 | | 1.6 |
| 50 | 20.0 | | | | 15.0 | 15.0 | 15.0 | 12.0 | 1.6 | |
| 60 | 25.0 | 15.0 | 15.0 | 15.0 | | | | 12.0 | | 1.6 |
| 70 | 25.0 | | | | 15.0 | 15.0 | 15.0 | 13.0 | 1.6 | |
| 80 | 30.0 | 15.0 | 15.0 | 15.0 | | | | 15.0 | | 1.6 |
| 100 | 30.0 | | | | 15.0 | 15.0 | 15.0 | 15.0 | 1.6 | |

- 注 1) 面キー幅 b において等級 A, B, C と区分する。
(必ず等級を併指示下さい)
A.....超硬スカイピングホブ, その他の超精密級ホブ
B.....標準タイプホブ, その他仕上用ホブ及びカッター
C.....荒削り用ドラゴンホブ, その他荒削り用ホブ及びカッター
- 2) 側面キーの位置は、指示なき場合ホブ及びカッターの右端面に設ける。
- 3) 両側面キーの場合は、その都度併指示願います。
指示の一例 ①両側面キー 十字
② 平行