

JIS歯車用ホブ



写真
m 40 PA 20°
φ 420×460×φ 80

1. 製作最大モジュール

表 (JIS B 4354) にはモジュール (m) 30 までの寸法を記入してありますが、弊社ではモジュール (m) 40 まで設計製作致します。

2. 切刃みぞの形式

最近、切刃みぞの形式はストレート切刃みぞのものが多く使用され、ストレート切刃みぞにしても何んら支障がなく再研削が容易であります。

弊社では進み角 6° 以下のものについてはストレート切刃みぞで設計製作致しておりますが、ご要望によりスパイラル切刃みぞでも製作納入させていただきます。

3. 高硬度歯車の切削 (HS40以上)

耐摩耗性、耐チッピング性に優れた材質、及び表面処理等の蓄積されたノウハウで必ず低コスト、高効率歯切りを御約束いたします。

コーティングホブ

仕上加工用ホブ

- 標準ホブ (JIS, ほか)
- セミトッピングホブ (S-TOP)
- トッピングホブ (TOPPING)
- スタブホブ (STB, F-STB)
- 修整付きホブ (BS, JIS)
- 超仕上専用ホブ

弊社では顧客の生産コストの低減、品質の向上に貢献するために常に歯切工具の材料から一貫した改善、開発を致しています。ご注文の際には下記の項目を御指示願えれば使用目的に最適な工具を迅速に、かつ適確な設計、製作をさせていただきます。

被削歯車諸元

1. モジュール (m) または、ダイヤメトルピッチ (DP)
2. 圧力角 (α)
3. 歯数 (Z)
4. ねじれ角 (β) およびねじれ方向
5. 歯車外径または歯丈寸法
6. ホブ切り時の歯厚寸法 (マタギ歯厚・等)・公差および仕上げ代
7. 歯形 (修整量・面取り量など)
8. ギヤブランクの材料および硬さ

ホブ用途

1. 仕上加工用
2. 前加工用
 - a) 研削前
 - b) シェービング前
 - c) スカイピング前
3. 荒加工用

ホブ諸元

1. ホブ寸法 (外径、全長、穴径等)
2. キー溝の形状および規格
3. 条数およびねじれ方向
4. すくい角およびホブ歯車
5. ホブ精度

その他

1. 切削条件
2. 使用機械

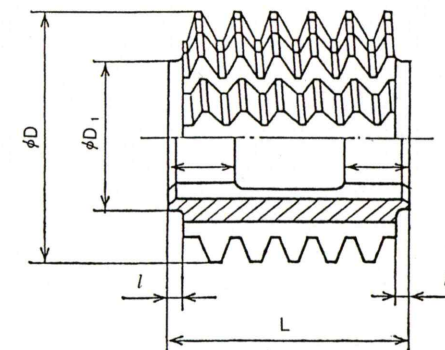
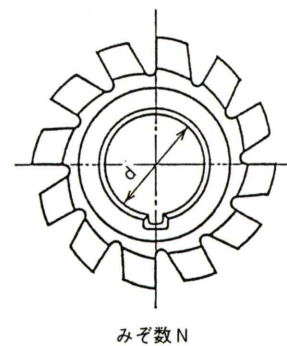


表1 標準ホブ (JIS-B4354に準ずる)

単位 (mm)

モジュール (m)				標準ホブ					
1	2	3	(DP)	N	D	L	d	D ₁	ℓ
1			22~24	12	50	50	22 (22.225)	34	4
1.25			20	12	50	50		34	
1.5			18~16	12	55	55		36	
	1.75		14	12	55	55		36	
2			12	10	60	60		38	
	2.25		11	10	60	60		38	
2.5			10	10	65	65	38		
	2.75		9	10	65	65	38		
3				10	70	70	27 (26.988)	42	
		3.25	8	10	70	70		42	
				10	75	75		45	
	3.5			10	75	75		45	
		3.75	7	10	80	75		50	
4			6	10	85	80		50	
	4.5		5.5	10	90	85	50		
5			5	10	95	90	50		
	5.5		4.5	9	100	95	55		
6				9	105	100	55		
		6.5	4	9	110	110	55		
	7		3.5	9	115	115	60		
8			3	9	120	130	60		
	9		2.75	9	125	145	60		
10			2.5	9	130	160	60		
	11		2.25	9	150	175	65		
12				9	160	190	65		
14	14		1.75	8	180	210	70		
16			1.5	8	200	230	70		
	18			8	220	250	80		
20			1.25	8	240	270	80		
	22			8	250	300	80		
25			1	8	270	320	80		
		26		8	280	340	90		
		27		8	290	350	90		
		28	0.9	8	290	360	90		
		29		8	300	360	90		
		30	0.85	8	300	380	90		

注) 1. 穴径の () 内寸法はB式寸法を示す。
2. GLは6°以下を∞とする。
3. m25以上は、参考値
モジュールの系列は、JIS-B1701の規定による。