コーティングホブ

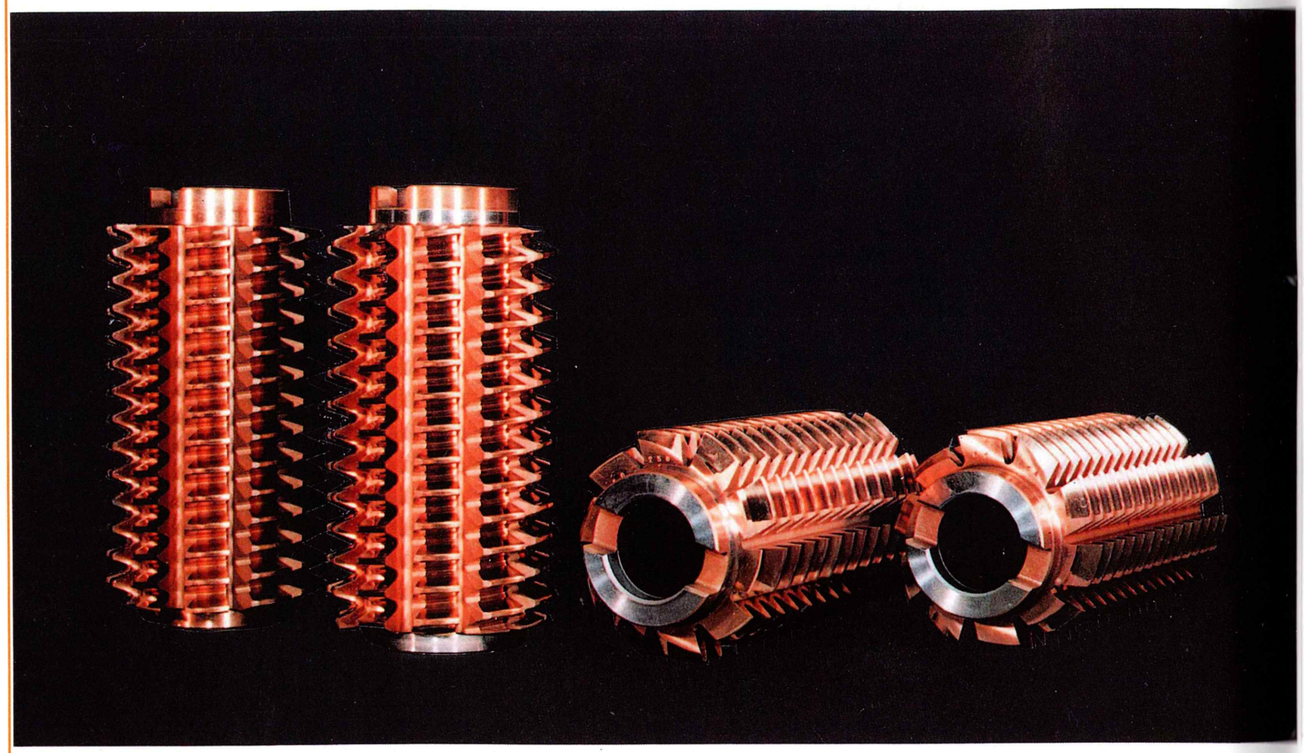


表2 アヅミ特殊ホブの寸法表

歯形：JIS (D+F=2.25m)

(単位：mm)

NO.	モジュール (m)	ダイヤメトラルピッチ (D.P)	外径 (O.D.)	全長 (mm) 100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	150<
1	1	25.4	58												
2	1.25	20	60												
3	1.5	16	63												
4	1.75	14	65												
5	2	12	66												
6	2.25	11	68												
7	2.5	10	70												
8	2.75	9	73.5												
9	3	8	75												
10	3.25		76												
11	3.5		77.5												

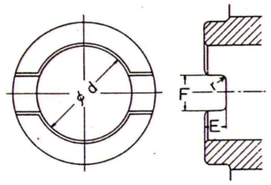
規格外
特別注文による

標準寸法

アヅミ特殊ホブの標準仕様（d,N,N-TH,面キー）は下記に示しております。
アヅミでは特殊歯形のものもご注文により設計製作いたします。

穴　径 (d)
切刃溝数 (N)：16～20
条　数：(N-TH) 2～4
面 キ ー：14(幅)×7(深さ)

アヅミ特殊ホブの標準面キーの寸法

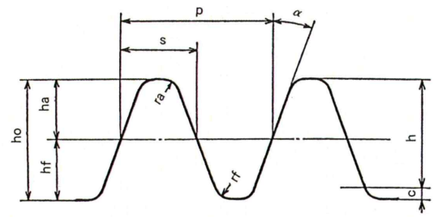


(単位：mm)

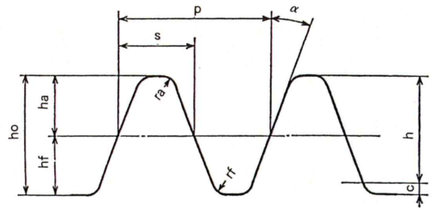
φd	許容差	F 基準寸法	F 許容差	E 基準寸法	E 許容差	r 基準寸法
31.75	H5	14	+0.043 / 0	7	+0.220 / 0	3.0
32						

側面キーの位置は、指示なき場合ホブの右端面に設けます。

JIS-B4350　ホブ歯形

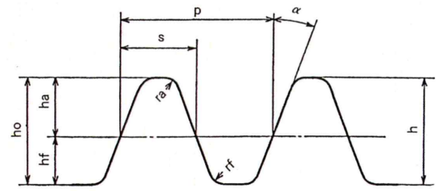


歯形記号		N
モジュール		m
圧力角	α	20°
歯末の丈	ha	1.25m
歯元の丈	hf	1.25m
全歯丈	ho	2.5m
切込み歯丈	h	2.25m
歯底のすきま	c	0.25m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p
歯先の丸み	ra	0.375m
歯底の丸み	rf	0.375m

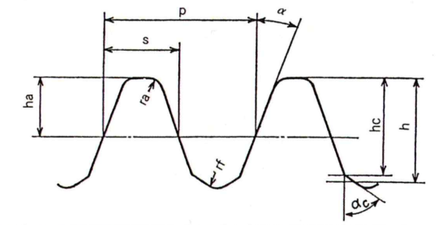


歯形記号		STB	STB-F
モジュール		m	m/m'
圧力角	α	20°	
歯末の丈	ha	1.0m	1.25m'
歯元の丈	hf	1.0m	1.25m'
全歯丈	ho	2.0m	2.5m'
切込み歯丈	h	1.8m	2.25m'
歯底のすきま	c	0.2m	0.25m'
ピッチ	p	πm	
歯厚	s	0.5p	
歯先の丸み	ra	0.3m	0.375m'
歯底の丸み	rf	0.3m	0.375m'

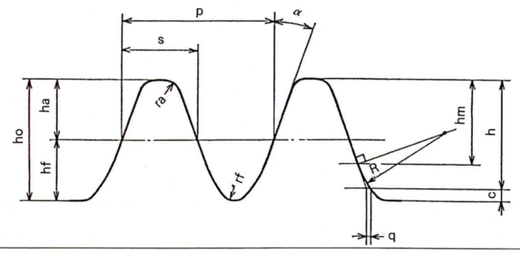
STB-F形のモジュールはm/m'で表示。
m'は歯丈方向のモジュールを示す。



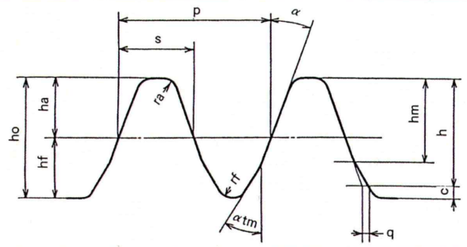
歯形記号		TOP
モジュール		m
圧力角	α	20°
歯末の丈	ha	1.25m
歯元の丈	hf	1.0m
全歯丈	ho	2.25m
切込み歯丈	h	2.25m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p
歯先の丸み	ra	0.375m
歯底の丸み	rf	0.2m



歯形記号		S-TOP
モジュール		m
圧力角	α	20°
歯末の丈	ha	1.25m
切込み歯丈	h	2.25m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p
歯先の丸み	ra	0.375m
面取開始点の丈	hc	被削歯車諸元によって算出
面取部の圧力角	αc	
歯底の丸み	rf	



歯形記号		MF-B1	MF-B2
モジュール		m	
圧力角	α	20°	
歯末の丈	ha	1.25m	
歯元の丈	hf	1.25m	
全歯丈	ho	2.5m	
歯底のすきま	c	0.25m	
切込み歯丈	h	2.25m	
ピッチ	p	πm	
歯厚	s	0.5p	
歯先の丸み	ra	0.39m	
歯底の丸み	rf	0.39m	
修整開始点の丈	hm	1.757m	1.622
修整半径	R	15.75m	12.87m
歯底の修整量	q	0.009m	0.019m



歯形記号		MF-W
正面モジュール		mt
正面圧力角	α	20°
歯末の丈	ha	1.0053mt
歯元の丈	hf	1.0053mt
全歯丈	ho	2.0106mt
切込み歯丈	h	1.8849mt
歯底のすきま	c	0.1257mt
ピッチ	p	πmt
歯厚	s	0.5p
歯先の丸み	ra	0.2mt
歯底の丸み	rf	0.2mt
修整開始点の丈	hm	1.52mt
修整圧力角	αtm	22.5°
歯底の修整量	q	0.0183mt