

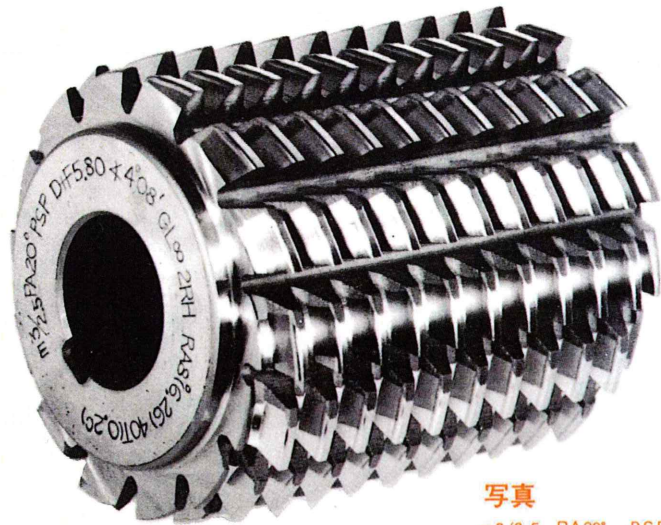
前加工用ホブ

- ハイアデンダムホブ (PRE-S, PRE-G, PRE-SK)
- プロチュバランスホブ (P, PG, PH)
- セミトッピングホブ (PS, PGS, PHS)
- プロチュバランス・セミトッピングホブ (PSP, PGSP, PHSP)

プリスカイピングホブ (超硬スカイピング前加工専用ホブ)

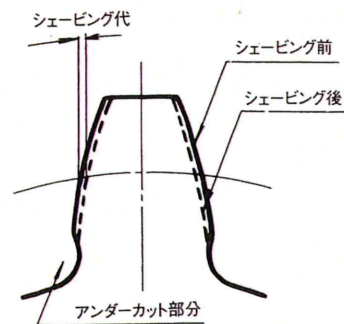
プリグライディングホブ (研削前加工用ホブ)

プリシェーピングホブ (シェーピング前加工用ホブ)



写真

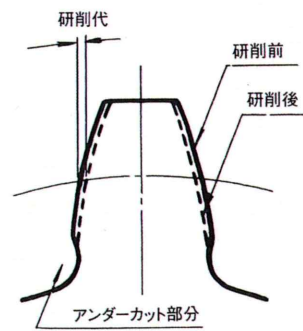
m3/2.5 PA20° PSP
φ100×110×φ32



被削ギヤ歯形

表3 シェーピング代

m	1~1.75	0.04mm
	2~2.75	0.05
	3~4.5	0.06
	5~5.5	0.07
	6~9	0.08
	10~12	0.10



被削ギヤ歯形

表4 研削代

m	2以下	0.15mm
	m2をこえ4以下	0.2
	m4をこえ6以下	0.25
	m6をこえるもの	0.3

注) シェーピング代および研削代は、参考値を示す。

JIS-B4350 ホブ歯形

歯形記号	PRE-G	PRE-S
モジュール	m	m
圧力角	α	20°
歯末の寸	ha	1.35m
歯元の寸	hf	1.25m
全歯寸	ho	2.6m
切込み歯寸	h	2.35m
歯底のすきま	c	0.25m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p - Δs
歯先の丸み	ra	0.3m
歯底の丸み	rf	0.2m

歯形記号	PGSP	PSP
モジュール	m	m
圧力角	α	20°
歯末の寸	ha	1.35m
切込み歯寸	h	2.35m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p - Δs
歯先の丸み	ra	0.3m
面取開始点の寸	hc	被削歯車諸元 によって算出
面取部の圧力角	α_c	
歯元の丸み	rf	表5による
こぶの寸法 (P部)		

歯形記号	PGP	PP
モジュール	m	m
圧力角	α	20°
歯末の寸	ha	1.35m
歯元の寸	hf	1.25m
全歯寸	ho	2.6m
切込み歯寸	h	2.35m
歯底のすきま	c	0.25m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p - Δs
歯先の丸み	ra	0.3m
歯底の丸み	rf	0.2m
こぶの寸法 (P部)		表5による

歯形記号	PGS	PS
モジュール	m	m
圧力角	α	20°
歯末の寸	ha	1.35m
切込み歯寸	h	2.35m
ピッチ	p	πm
歯厚	s	0.5p - Δs
歯先の丸み	ra	0.3m
面取開始点の寸	hc	被削歯車諸元 によって算出
面取部の圧力角	α_c	
歯元の丸み	rf	表5による
こぶの寸法 (P部)		

P拡大図

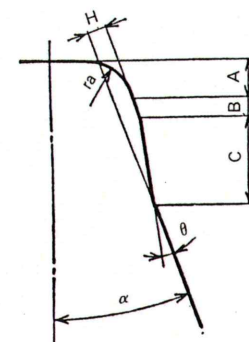


表5 こぶの寸法 $A=ra(1-\sin\alpha)$ $C=H\cos(\alpha-\theta)/\sin\theta$

項目	歯形記号	PP PSP (プリシェーピング用)	PGP PGSP (プリグライディング用)
基準圧力角	α	20°	20°
丸みの接点の寸	A	0.1974m	0.1974m
平行部の寸	B	0.1m	0.08m
角度部の寸	C	11.0828H	7.0283H
こぶの角度	θ	5°	8°
こぶの高さ	H(1)	0.75 Δs	0.7 Δs
歯先の丸み	ra	0.3m	0.3m

注) 1. こぶの高さを計算するための Δs は仕上げ代を示す。 Δs の参考値は表3および表4に示す。