図面経歴								第二原図 96.7.26
⚠× 2	10.4.2	No.TM78-425	田中	第二原図 10・4・7	⚠× •	• •	No.•	第二原図 • •
⚠× •	• •	No.•		第二原図 • •	⚠× •	• •	No.•	第二原図 • •

削り加工 普通寸法差 (中 級)	寸法区分	6 以下	6をこえ 30以下	30をこえ 120以下	120をこえ 315以下	315をこえ 1000以下	1000をこえ 2000以下	角度許容差
	寸法差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±1/2°

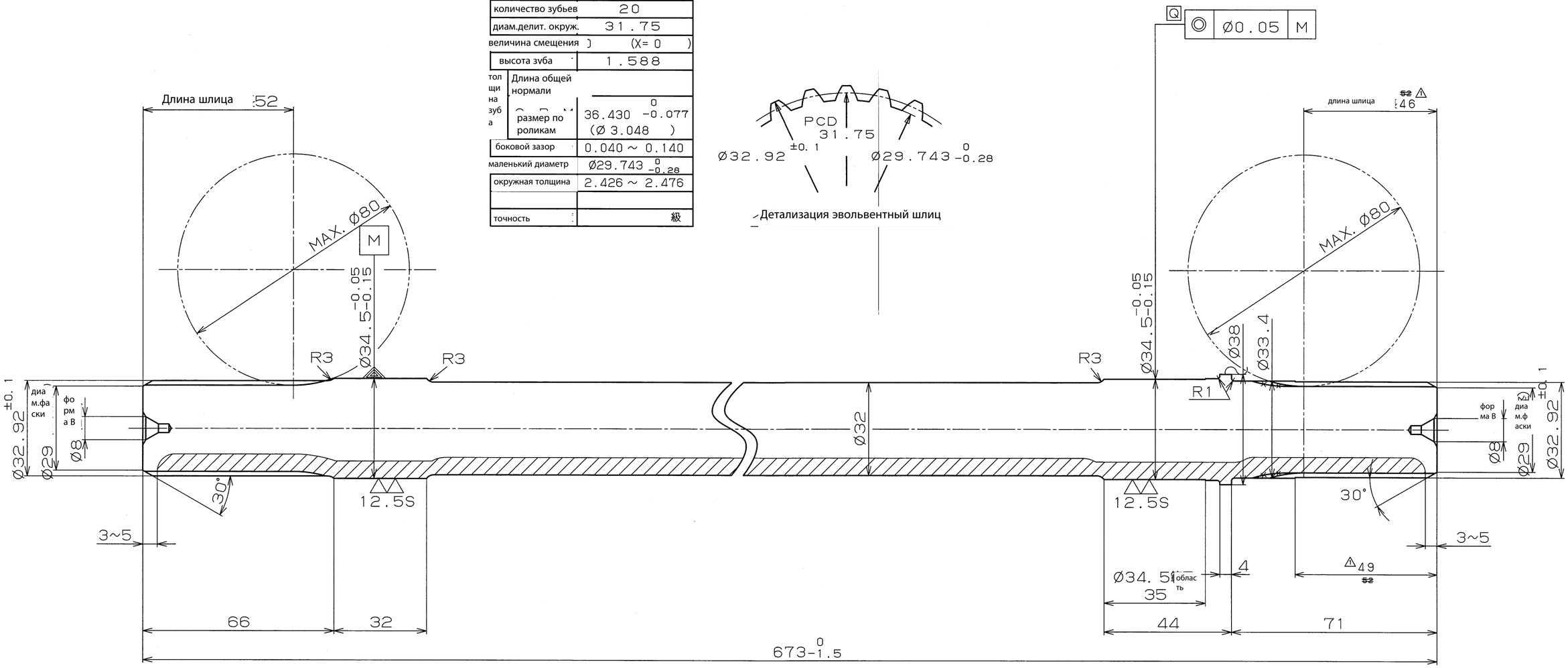
保安管理特性：歯所	重要管理特性：歯所	硬性 (γ・−)	SIZE	GT CODE
S −	Q −	−	A2	−

18S шероховатость поверх. зуба.

Эвольвентный шлиц (вал)	
тип зуба	SAE стандарт
форма зуба	плоская ценр. по боковым поверхностям
модуль	DP16/32
профиль	30°
количество зубьев	20
диам.делит. окруж.	31.75
величина смещения	) (X= 0)
высота зуба	1.588
толщина зуба: Длина общей нормали	
размер по роликам	36.430 $^{0}_{-0.077}$ (Ø3.048)
боковой зазор	0.040 ~ 0.140
маленький диаметр	Ø29.743 $^{0}_{-0.28}$
окружная толщина	2.426 ~ 2.476
точность	級

(в 2-х местах совмещ.)

Детализация эвольвентный шлиц



Глубина закалки: части шлица, зубьев

2. ////// часть обработать закалкой ТВЧ

Q Глубина закалки шлица, зубья - 6-8 мм (Hv440)

другая поверхность -6-8 мм (Hv440)

прочность закалки : HRC52~60

1. Удалить заусенцы и коробление.

生産技術課		
承認	審査	作成

焼入深サCASE DEPTH	焼入カタサCASE HARDNESS	心部HARDNESS CORE	熱処理HEAT TREATMENT	材質 MATERIAL	質量WT [kg]
図中参照	図中参照	HB285~352	高周波焼入	SCM440	

尺度 SCALE 1	DRAWN	DESIGNED	CHECKED	APPROVED	表面処理 FINISH	Вал привода насоса
三角法 THIRD ANGLE PROJECTION 1	飯田		小野			
工番 PRODUCT NO.			客先 CUSTOMER		品番 PART NO.	TM78A112G ⚠1

大久保歯車工業株式会社 OKUBO GEAR CO., LTD.