/неразб./	• • /неразб./	'93.10.7	TM78-233 /неразб./		/неразб./ 93.10.29
△x2	99•1•18	№ /неразб./		△x4 95•10•4 № 17855	YM. /неразб./
△x2	96•6•24	№ 18184	AS	△x1 96•7•24 № 18248	AS /неразб./
△x1	'06.5.10 No. F639	M.K			

Обработка точением Нормальные допуски на размеры (средний класс)	Классификация размеров	Менее 6	От 6 до 30	От 30 до 120	От 120 до 315	От 315 до 1000	От 1000 до 2000	Поправка величины угла
	Допуск на Размеры	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±1/2°

Артикул изделия ~~TM78A125E~~ △

Код GT

/неразб./ 93.10.29 /неразб./

18S (шероховатость поверхности зуба)

Эвольвентный шлиц (ось)		
Передача и профиль зуба		Стандарт DIN
Инструмент	профиль зуба	
	модуль	2
	угол давления	30°
Количество зубьев		51
Станд. начальный диаметр		102.0
Величина смещения		+0.4 (X= +0.2)
Полная высота зуба		2
Толщина зуба	длина общей нормали 9	51.400 -0.030 -0.078 (справочно)
	ОРМ (диаметр пинов)	109.165 -0.054 -0.144 (ø 4.0)
Боковой зазор		0.069 ~ 0.181
Малый диаметр		100.6
Толщина зуба по дуге		3.603 -0.034 -0.090
Центрирование		По боковым поверхностям зуба
Точность		класс

Размеры сопрягаемого шлица

Большой диаметр	ø105
Малый диаметр	ø101
Ширина впадин между зубьями	3.694~3.637

Ø дел. окруж. зуб. колеса

ø102

~~ø104.6 0 -0.16~~ ø100.6

Детализация эвольвентного шлица

Стрелка Z (свободный масштаб)

Приводная поверхность зуба

Стандарт центрования GI

отклон. в пределах 0,01

литье (/неразб./)

Стандарт при LF

стандарт обточки (/неразб./)

Только на этой стороне менее C1

ø145.8~ø109 между

При LF отклонение в пределах 0,01

⊥ 0.02 M

При LF отклонение в пределах 0,02

⊥ 0.02 M

При LF отклонение в пределах 0,02

⊥ 0.02 M

Положение смазочных канавок обеих сторон, а также положение относительно шлица может быть выполнено произвольно

Длина зацепления

20.285

0.023

Y Y

Вершина зуба

Основание зуба

3.04 (Эта область исключается из контроля)

4 Детализ. профиля зуба

При контакте вершин зубьев по оси Y-Y профиль зуба должен находиться в пределах ▨.

Величина впадины профиля зуба должна быть менее 5 мкм.

Глубина смазочной канавки соответственно указаниям

Указывается глубина детализации части P

Линия справочно

37.75

4 15 4

0.0085 0.0015

X X

0.017 0.01

(Расчетная величина бочкообразности)

4 Детализация бочкообразности

Бочкообразность при контакте вершин зубьев по оси X-X в пределах ▬.

Однако при уходе в минус на участке 4 мм от торца зуба можно исключить из области контроля.

2.5 ±1.5 L=1.1~4.1

Однако чтобы глубина смазочных канавок на стороне шлица была на уровне 1,6~3,1, нужно провести обточку.

R5

(11.34)

30°

8 мест

Детализация части P (4/1)

КХИ Безопасности	S	штук
КХИ Качества	Q 5	штук

4 4. Детализация профиля зуба, линии зуба дана справочно.

3. Ежемесячная отметка, OG не требуется

2. Обработка всей поверхности марганцевым фосфатированием. Толщина 0,004~0,010.

1. Устранить заусенцы, коробление.

/неразб./

TSV	12.5S (Шероховатость поверхности зуба)
Косозубая шестерня	
Передача и профиль зуба	Криволинейная
Попер. сечение профиля зуба	Перпендикулярно зубу
Инструмент профиль зуба	Зуб полной глубины
Инструмент модуль	DP6
Инструмент угол давления	20°
Количество зубьев	31
Угол наклона и напр. зубьев	18° левое
Шаг	
Станд. начальный диаметр	137.987
Величина смещения	+0.687 (X= +0.1622)
Полная высота зуба	10.372 (2.45 м)
Толщина зуба (прямой угол зуба) Длина общей нормали 5	58.828 -0.057 -0.128 (справочно)
Толщина зуба ОРМ (диаметр пинов)	148.629 -0.143 -0.324 (ø 7.1438)
Боковой зазор	0.138 ~ 0.311
Основной диаметр	128.872
Угол наклона на проф. окружности	16° 52′ 51″
Сопрягаемая шестерня	TM78A225C(48T)
Межосевое расстояние	176.5
Длина зацепления	20.3
Точность	Класс 4 по JIS

3

Применяется при LF

Норм. допуски на размеры (обработка точением)		
Классификация от	до	±
	6	0.07
6	30	0.15
30	120	0.20
120	315	0.35
315	1000	0.55
Поправка величины угла		±1/2°

Прежний номер TM78A125E

PDM SI

Глубина закалки	Твердость закалки	Зубчатая передача	Закалка	Материал	Масса, кг	Используемые виды	Кол-во штук
Q 1.1~1.7	Q Hrc58~63	Q Hrc28~40	Цементация	SCM420H		TM78DV	1
						TM78CV	1

Масштаб	НАЧЕРТИЛ	РАЗРАБОТАЛ	ПРОВЕРИЛ	УТВЕРДИЛ	Обработка поверхности	Наименование детали
1 / 1	/неразб./	/неразб./	/неразб./	/неразб./		Зубчатая передача, 31T

Артикул изделия

Заказчик 001

Номер изд. TM78A125F △

OKUBO GEAR CO., LTD