図面経歴	・・ 製図, '97.11.25 新連書No.097057	第二原図 '97.12.3
△X	No.	第二原図
△X	・・ No.	第二原図
△X	・・ No.	第二原図

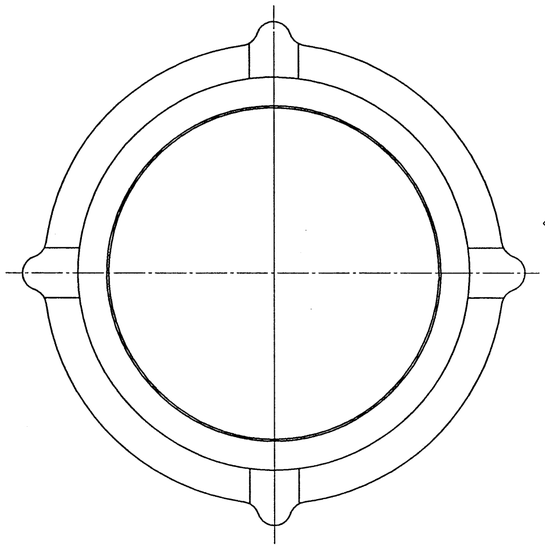
削り加工 普通寸法差 (中 級)	寸法区分	6 以 下	6をこえ 30以 下	30をこえ 120以 下	120をこえ 315以 下	315をこえ 1000以 下	1000をこえ 2000以 下	角度許容差
	寸法差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±1/2°

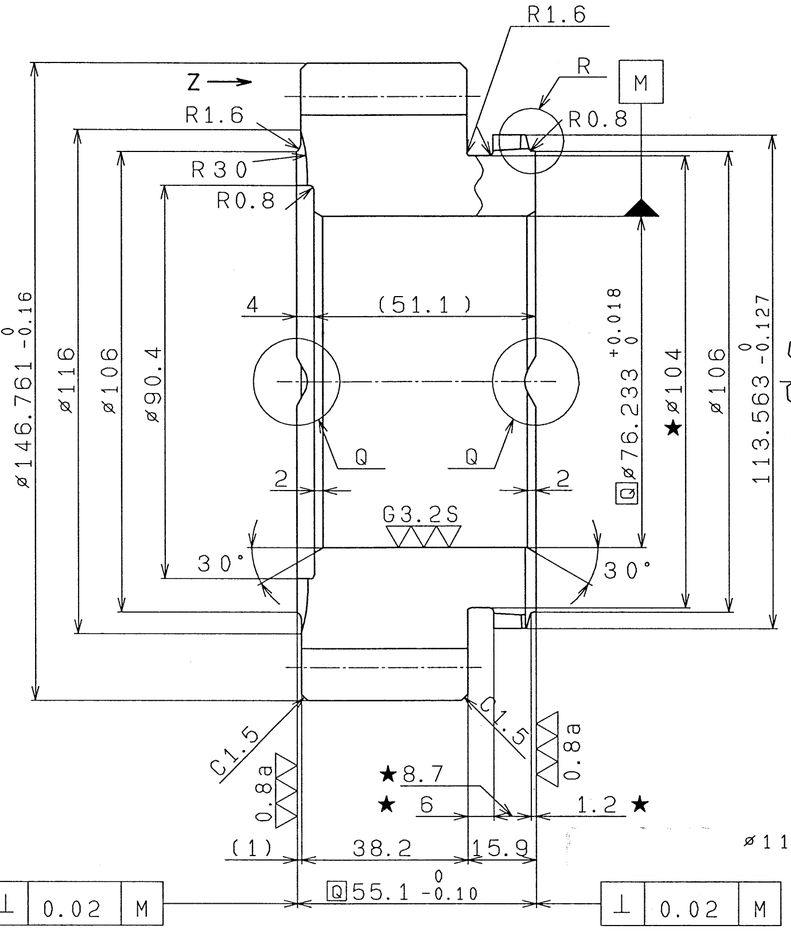
保安管理特性：箇所	重要管理特性：箇所	確性(y・-)	SIZE	GT CODE
S -	Q 5	-	A2	GRH051025038

TSV 12.5S (шероховатость

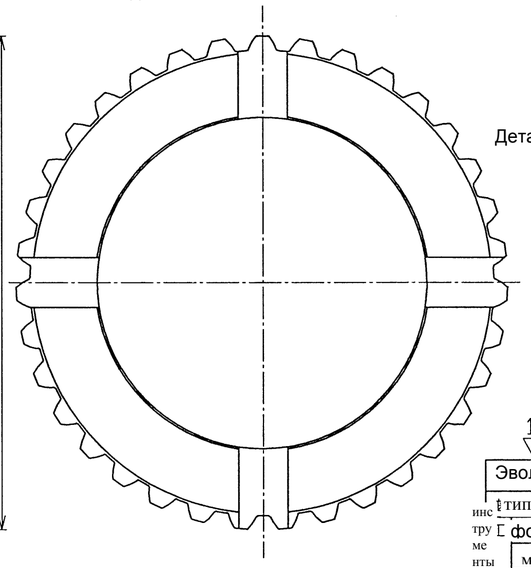
Косозубая шестерня	
тип зуба	со смещением
базовое сечение к профилю зуба	перпендикулярно
工具 форма	полной глубины
工具 модуль	DP5
工具 профиль	25°
кол-во зубьев	25
угол направление резьбы	15° правый
шаг	
длина делит. окруж.	131.480
величина смещения	+2.56 (X=+0.504)
полная высота	11.938 (2.35 m)
толщина зуба: длина общ. нормали	(参考) 71.050 -0.060 -0.134
толщина зуба: размер по роликам	151.421 -0.112 -0.251 (φ 10.0)
боковой зазор	0.147 ~ 0.331
диам.осн. окруж.	118.405
угол наклона по боковой окруж.	13° 33′ 59″
сопряг. шестерня	TM78A365E(42T)
межц.расстояние	177.8
длина зацепления	20.0
精度	JIS 4 級

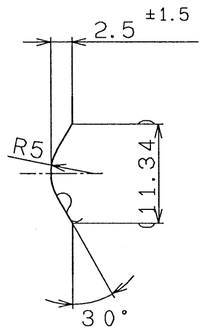
Вид Z свободный масштаб





Положение боковой смазочной канавки.
Положение относительно шлицов свободное.

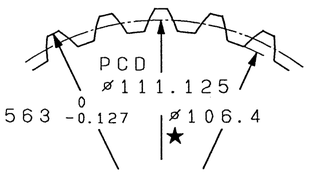




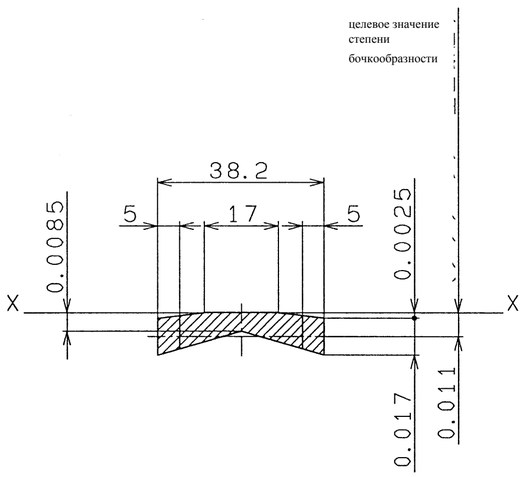
Детализация Q (2/1)

18S шероховатость

Эвольветный шлиц (вал)	
тип зуба	SAE стандарт
форма	плоск. центр. по боков. поверх.
модуль	DP8/16
профиль	30°
кол-во зубьев	35
длина делит. окруж.	111.125
величина смещения	0
высота зуба	3.582
толщина зуба: длина общей нормали	
толщина зуба: длина по роликам	118.596~118.832 (ø 5.4864)
★ боковой зазор	0.3 ~ 0.5
диам. основной окр.	96.237
★ окруж. толщина	5.028 ~ 4.884
сопряг.шестерня	TM78B422A
精度	級



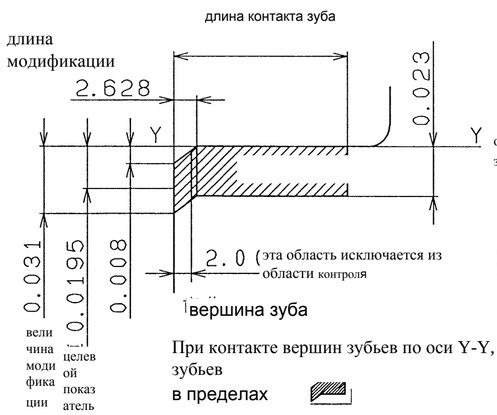
Эвольвентный шлиц детализация



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

Однако, при уходе в минус, в пределах 5 мм от корня зуба, можно исключить из области контроля.

Бочкообразность детализация



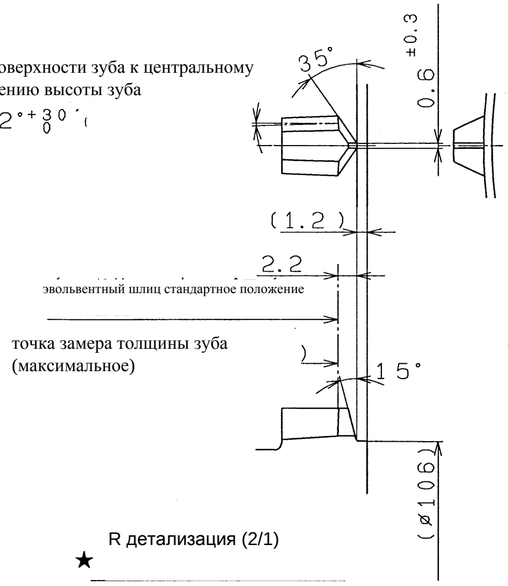
При контакте вершин зубьев по оси Y-Y, форма зубьев в пределах

Вогнутость зуба менее 5 мк.

перпендикулярность к поверхности

0.25~0.51

Детализация поверхности зуба



R детализация (2/1)

★

5. Данная деталь идентична с 3979R3580.

4. Заготовка для привода совместна с TM78A414F.

3. Данная деталь, отличается от TM78A414F в 9 местах, помеченных звездочкой.

2. Фосфатировать всю поверхность

Толщина 0.004 ~0.010

1. Устранить заусенцы и коробление.

SI

Q	Q	Q				
焼入深サ CASE DEPTH 0.9~1.5	焼入カタサ CASE HARDNESS HRc58~63	調質・心部 HARDNESS(CORE) HRc31~43	цементация и закалка	材質 MATERIAL SCMH1	重量 WT[kg]	TM78HV 1 / TM78GV 1 / 使用機種 MODEL 個数 QTY
尺度 SCALE 三角法 THIRD ANGLE PROJECTION 1 1	DRAWN 中沢	DESIGNED Y.N	CHECKED 暑菅	APPROVED	表面処理 FINISH	品名 Шестерня, 25T
工番 PRODUCT NO.			12/1	客先 CUSTOMER		品番 PART NO. TM78B414A △

大久保歯車工業株式会社 OKUBO GEAR CO., LTD.