図面経歴								第二原図
	・・ 製図,	'93.10.8	TM78-243にて新図作成					'93.10.29
⚠x 2	14.2.6	No. TM78-436	田中	第二原図 '94.2.26	⚠x ・	・・	No. ・	第二原図 ・・
⚠x ・	・・	No. ・		第二原図 ・・	⚠x ・	・・	No. ・	第二原図 ・・

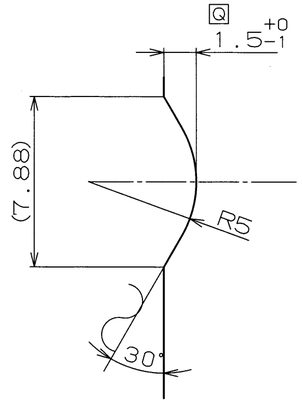
削り加工 普通寸法差 (中 級)	寸法区分	6 以 下	6をこえ 30以 下	30をこえ 120以 下	120をこえ 315以 下	315をこえ 1000以 下	1000をこえ 2000以 下	角度許容差
	寸法差	±0. 1	±0. 2	±0. 3	±0. 5	±0. 8	±1. 2	±1/2°

保安管理特性：個所	重要管理特性：個所	硬性 (γ・−)	SIZE	GT CODE
S −	Q 4	−	A2	GRS051022045

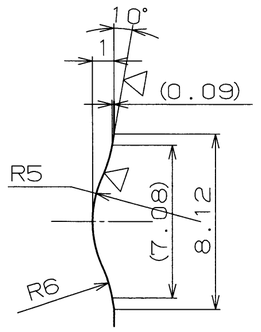
приводная поверх.зуба

приводная поверх.зуба

Вид Z Свободный масштаб

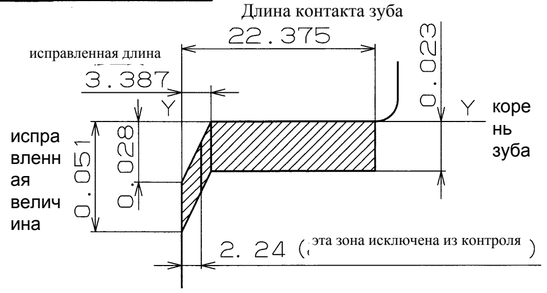


Детализация R (5/1)



Детализация Q (5/1)

Длина контакта зуба



верх зуба

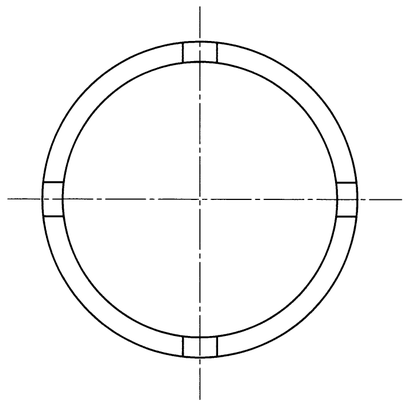
При контакте вершин зубьев по оси Y-Y, форма зубьев в должна находится в пределах

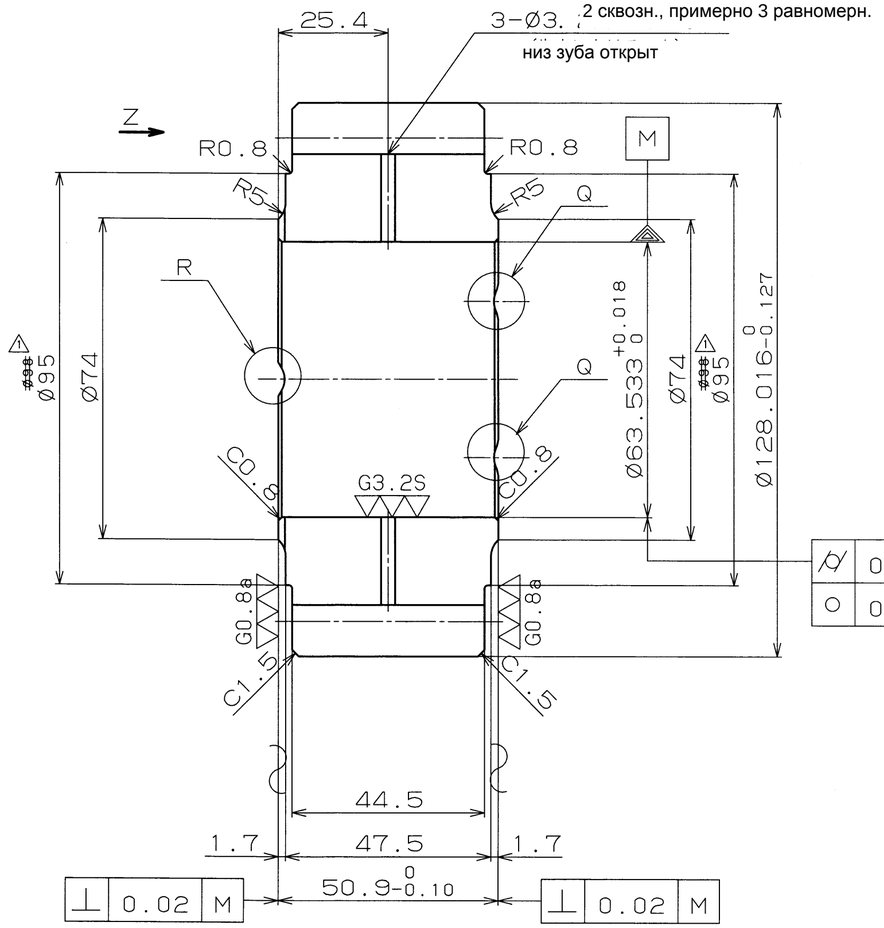
Вогнутость зуба менее 5 мк.

TSV 12.5S шероховатость

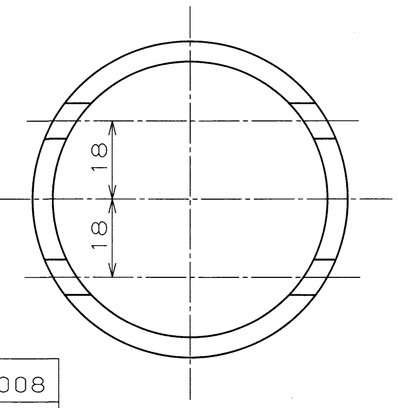
прямозубая шестерня

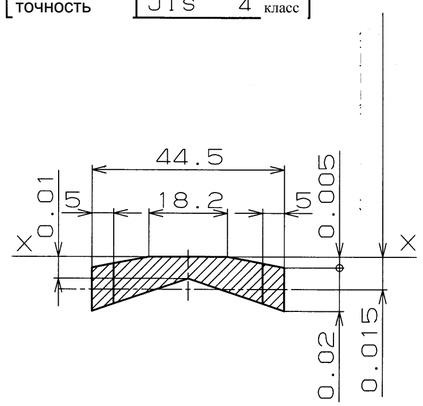
тип		стандартный
инструмент	тип	полная глубина
	Модуль	DP5
	угол профиля	20°
кол-во зубьев		22
диам.делит.окр.		111.760
величина смещения		+3.048(X= +0.6)
высота зуба		11.938(2.35 m)
длина общей нормали		−0.076 41.142 −0.152
размер по роликам, диам.		−0.294 133.179 −0.147 (Ø 10.310)
диам. по делит. окр		105.020
боковой зазор		0.152 ~ 0.304
сопряг.шестерня		TM78A365C (22T)
		TM78A415C (38T)
центр. расстояние		114.554
		156.185
точность		JIS 4 класс





Детализация профиля зуба





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

. Однако, при уходе в минус, в пределах 5 мм,

от края зуба, можно исключить из области контроля.

Бочкообразность

1. Удалить заусенцы и коробление.

配布先	枚数
I1	1
I2	1
I3	1
PRG	1
組1	1
組2	
組3	
購買	
品保	1
ムーア	

生産技術課		
承認	審査	作成

Q 焼入深サCASE DEPTH	Q 焼入カタサCASE HARDNESS	Q 調質 (芯)HARDNESS (CORE)	熱処理HEAT TREATMENT	材質 MATERIAL	質量WT [kg]
0.9~1.5	HRC58~63	HRC28~40	浸炭焼入	SCM420H	2.5

尺度 SCALE 1	DRAWN	DESIGNED	CHECKED	APPROVED	表面処理 FINISH	品名
三角法 THIRD ANGLE PROJECTION 1	田中	田中	阿部	小島		Шестерня 22T
工番 PRODUCT NO.			客先 CUSTOMER			品番 PART NO. TM78A352D ⚠1

大久保歯車工業株式会社 OKUBO GEAR CO., LTD.