

## Ⅱ - 4 歯車用ホブ (標準ホブ寸法表・キー溝寸法)

### 用途

自動車用、標準歯車などの歯車の加工に使用。  
インボリュート歯車の加工。

### 特長

製造用途に合せ、任意の工具寸法で製作可。  
仕上用ホブから下切り用まで。  
セミトップ、プロチュなど仕様に合せ各種製作可。



※歯車用ホブの標準サイズは JIS 規格 B4354 に規定されています。

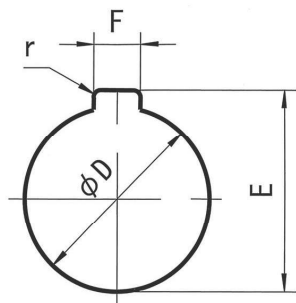
標準ホブ寸法表 (JISB4354 J形に準ずる)

(単位：mm)

モジュール (m)	ダイヤメ ラルピッチ DP	標準ホブ (F.D.T)						摘 要
		刃数 (NT)	外径	全長	穴径	ハブ径	ハブ幅	
1	24 ~ 22	12	50	50	22 (22.225)	34	4	
1.25	20		50	50		34		
1.5	18 ~ 16		55	55		36		
1.75	14		55	55		36		
2	12	10	60	60	27 (26.988)	38		
2.25	11		60	60		38		
2.5	10		65	65		38		
2.75	9		65	65		38		
3	8		70	70	42			
3.25			70	70	42			
3.50			75	75	45			
3.75	7		80	75	45			
4	6	85	80	50	5			
4.50	5.50	90	85	50				
5	5	95	90	50				
5.50	4.50	100	95	55				
6		105	100	55				
6.50	4	110	110	55				
7	3.50	115	115	55				
8	3	120	130	60				
9	2.75	125	145	60				
10	2.50	130	160	60				
11	2.25	150	175	65				
12		160	190	65		6		
※ 14	1.75	180	210	70				
※ 16	1.5	200	230	70				
※ 18		220	250	80				
20	1.25	240	270	80				
22		250	300	80				
25	1	270	320	80				
26		280	340	90				
27		290	350	90				
28	0.90	290	360	90				
29		300	360	90				
30	0.85	300	380	90				

# キー溝寸法

## 穴キー寸法



## A式

(単位: mm)

呼び径	D		E		F		参考 r
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
8	8	H 5	8.9	+0.25 0	2	+0.16	0.4
10	10		11.5		3	+0.06	
13	13		14.6		4	+0.19	0.6
16	16		17.7		5	+0.07	
19	19		21.1		6	+0.23	
22	22		24.1	7	+0.08	1.2	
27	27		29.8	8	+0.275		
32	32		34.8	10	+0.095	1.6	
40	40		43.5	12	+0.32		
50	50		53.5	14	+0.11	2	
60	60	64.2	16	+0.32			
70	70	75	18	+0.11	2.5		
80	80	85.5	24	+0.11			
100	100		107				

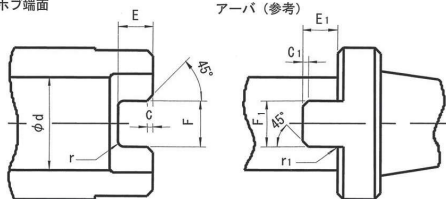
## B式

呼び径	D		E		F		参考 r
	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	基準寸法	許容差	
12.7	12.7	H 5	14.2	+0.25 0	2.39		0.5
15.875	15.875		17.7		3.18	+0.31 +0.13	0.8
19.05	19.05		20.9		6.35		
22.225	22.225		24.1		7.92	+0.32 +0.14	1.6
25.4	25.4		28		9.52		
31.75	31.75		35.2	11.12			
38.1	38.1		42.3	12.7			
44.45	44.45		49.5	15.87	+0.89 +0.25	2.4	
50.8	50.8		55.8	18.25			
63.5	63.5		69.4	22.22			
76.2	76.2	82.9	25.4				
88.9	88.9	98.8	28.58		3.2		
101.6	101.6	111.5	31.75				
114.3	114.3	125.8					
127	127	140.1					

## 端面キー寸法

ホブ端面

アーバ(参考)



(単位: mm)

穴径		端面キー溝の幅		端面キー溝の深さ		端面キー溝の丸み		端面キー溝の面取り寸法		偏心公差		キー幅	キー長さ	丸み最大	面取り寸法		
d		F		E		r		C		Z		F1	E1	r1	C1		
		基準寸法	許容差等級	基準寸法		基準寸法		基準寸法		許容差等級							
A式	B式		A級	B級						A級	B級						
8		6.4	+0.036	+0.090	4.6	+0.180	0.8	0	0.5	+0.1	0	6	4	0.5	0.5		
10			0	0	5	0	-0.2					8	4.5				
13		8.4															
22	22.225	10.4	+0.043	+0.110	6.3	+0.220	1.2	0	0.6	+0.2	0	0.04	0.1	10	5.5	0.6	0.6
27	26.988	12.4			7		0	0.8	-0.3					12	6.3		
32	31.75	14.4			8		0	1.6	-0.4					14	7	0.8	0.8
40	38.1	16.4			9									16	8		
50	50.8	18.4	+0.052	+0.130	10	+0.270	2	0	1	+0.3	0	0.05	0.125	18	9	1	1
60	63.6	20.5			11.2		-0.5	20	10								
80	76.2	24.5			14			2.5						22	1.25	1.2	1.2