|           | [提出日]        | 年            | 月日  |                                       |   |
|-----------|--------------|--------------|---|---------------------------------------|---|
|           | [ユーザー様名]     |              |   |                                       |   |
|           | [ご担当者様名]     |              |   |                                       |   |
|           |              | 4A D. 1500   |   | □ <b>7</b> 0/h                        |   |
|           | [添付資料] □ 支   | 給ワーク図        | □ 支給工具図                                   | □ その他                                 |   |
| Α         | 被削物諸元        |              |   | <br> B ホブ 諸 元                         |   |
| Ť         | 部品名          |              |   | 工具番号                                  |   |
|           | 部品番号         |              |   | 必須外径                                  |   |
| 必須        | 歯形基準         | □ アキシャル      | □ ノーマル                                    | 必須 全長                                 |   |
| 必須        | □ m □ CP □ D |              |   | 一 <mark>必須</mark> 穴径                  |   |
| 必須        | 歯形基準         | □ アキシャル      | □ ノーマル                                    | 一 必須 八径                               | □ 柄付きの場合は別途詳細   |
| 必須        | 圧力角          |              |   |                                       | □ 不要  |
| <b>※1</b> | ウォーム条数       |              | □ 3                                       |                                       | □ JIS □ 特殊  |
|           |              | □ その他(       | )   | _ □   キー道                             | □ 側面キー  |
| _         | 進み方向         | □ RH         | ☐ LH                                      | _                                     | ( 口 右 口 左 口 両面)   |
| _         | ウォームPCD      |              | 公差: ~                                     |                                       | 幅 深さ  |
| _         | ウォーム全長       |              | 公差: ~                                     | <mark>- 必須</mark> 条数                  |   |
| Ш         | ホイール歯数       | ホイール         | ウォーム                                      | \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ | □ その他   |
| _         | hi /অ        |              | -Dπ-Δ                                     | <b>必須</b> 進み方向                        |   |
| ╽╵        | 外径           | のど径<br>公差: ~ | 公差: ~                                     | □ すくい角 □ 切れ刃溝数                        | □ 0° □ その他 □ 一任 □ 指定  |
|           |              | 公差: ~ ~ m    | 公差: ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ | □ 刃溝リード                               | □ 一仕 □ 指足   mlu   無U   無U   mlu   mlu |
| Ь         | 歯底径          | 71 70        | <i>37</i> A                               | □ 用途                                  | □ 仕上げ用 □ 荒加工用   |
| ľ         | 本/長1主        | 公差: ~        | 公差: ~                                     | □ 歯切り方法                               | □ PCD基準 □ 外径基準  |
|           |              | ホイール         | ウォーム                                      | ■ 図 図 図 9 7 7 7 Z                     | 口 FCD 基本 口 //性基本  |
|           | 歯厚           | □ ノーマル歯厚     | □ ノーマル歯厚                                  | □ ホブ歯先R指定                             | □ 有り □ 無し   |
|           |              | ロ オーバーピン     | ロ オーバーピン                                  | □ TOP時のワーク歯先R指定                       | □ 有り □ 無し   |
|           |              | □ またぎ歯厚      |   | □ プロチュバランス                            | □ fp □ 無U   |
|           |              |              |   |                                       | □ 無し  |
|           |              |              | ウォームは仕上げ寸法                                | □ 歯形修整                                | □ BS-A2B級 □ BS-CD級  |
|           | □歯切り         | 公差: ~        | _   |                                       | □ 特殊修整 (別途指示が必要)  |
|           | □ 歯切り後       |              |   |                                       | □ 一任 □ 1型(台形)   |
|           | □ (仕上げ代)     | 公差: ~        |   | した。<br>- <mark>必須</mark> ホブ歯形         | □ 3型(干渉) □ 4型(INV)  |
|           | 面取り量(完成)     | □ C面取り       | □ R面取り                                    | ルク風が                                  | □ 中凹有り  |
|           |              | 面取り開始径(      | )   |                                       | □ その他   |
|           |              |              |   | <mark>必須</mark> 精度等級                  |   |
| <b></b> 2 |              |              |   | <mark>必須</mark> 工具材質                  |   |
|           |              |              | _   | □表面処理                                 | □ 有り □ 無し   |
|           |              |              |   | 表面改質                                  | □ 有り □ 無し   |
|           |              |              |   | >                                     |   |
|           |              | □ ウォーム側      | □ ホブ(ホイール側)                               | <u> </u>                              |   |
|           | □ (クラウニング量)  |              |   | ,                                     |   |
|           | 材質           |              |   |                                       |   |
|           | 硬度           |              |   |                                       |   |
|           | 加工条件         |              |   |                                       |   |
|           | 使用機械(メーカー名)  | □ ドライ        |   | □ パス数<br>□ 切削速度                       |   |
|           | 使用環境         | □ 水溶性        |   | □ 送り量                                 |   |
|           | 歯切り方法        |              | コンベンショナル                                  | □加工数                                  |   |
|           | 備考·連絡事項      |              |   |                                       |   |
|           |              |              |   |                                       |   |
|           |              |              |   |                                       |   |
|           |              |              |   |                                       |   |
|           |              |              |   |                                       |   |

## 複リードウォームホブ設計仕様書

九州精密工業(株) 行き

|                   | [提出日]      | 年         | 月日          |                          |                      |
|-------------------|------------|-----------|-------------|--------------------------|----------------------|
| [                 | ユーザー様名]    |           |             |                          |                      |
| Ę.                | ご担当者様名]    |           |             |                          |                      |
|                   |            |           |             |                          |                      |
|                   | [添付資料]     | 支給ワーク図    | □ 支給工具図     | □ その他                    |                      |
|                   | - Mai die  |           |             | I I" = +                 |                      |
|                   | 皮削物諸元      |           |             | Bホブ諸元                    |                      |
|                   | R品名        |           |             | 工具番号                     |                      |
|                   | R品番号       |           |             | 外径                       |                      |
| 必須                | b形基準<br>   | □ アキシャル   | □ ノーマル      | <u>必須</u> 全長             |                      |
| 必須                | □ m □ CP □ | DP 基準 右歯面 | 左歯面         | 穴径                       | □ 柄付きの場合は別途詳細        |
| 必須 🛭              | b形基準       | □ アキシャル   | □ ノーマル      |                          | □ 不要                 |
| 必須 口              |            | 基準 右歯面    | 左歯面         |                          | □ JIS □ 特殊           |
| 心(月)_             | L/J/H      |           |             | □ キー道                    | □ 側面キー               |
| ж1 г <sup>.</sup> | フォーム条数     | □ 1 □ 2   | □ 3         |                          | (口右口左口両面)            |
| ×1                | //一 公未致    | □ その他(    | )           |                          | 幅 <mark>深さ</mark> 深さ |
| <b>※1</b>         | 進み方向       | □ RH      | □ LH        | 2.45 夕米)                 | □ 1 □ 2 □ 3          |
|                   |            | 基準        |             | <mark>必須</mark> 条数       | □ その他                |
| ※1 ウ              | フォームPCD    | 右歯面       |             | ∞須 進み方向                  | □ RH □ LH            |
|                   |            | 左歯面       |             | □ すくい角                   | □ 0° □ その他           |
|                   | オーム全長      |           | 公差: ~       | □切れ刃溝数                   | □ 一任 □ 指定            |
| □∄                | 「イール歯数     |           |             | □ 刃溝リード                  | □ 有り □ 無し            |
|                   |            | ホイール      | ウォーム        | □ 用途                     | □ 仕上げ用 □ 荒加工用        |
| □ 9               | <b>卜</b> 径 | のど径       |             | □ 歯切り方法                  | □ PCD基準 □ 外径基準       |
|                   |            | 公差: ~     | 公差: ~       | 必須 歯形                    |                      |
|                   | 歯底径        | ホイール      | ウォーム        | □ ホブ歯先R指定                | □ 有り □ 無し            |
| □⊌                |            |           |             | □ TOP時のワーク歯先R指定          | □ 有り □ 無し            |
|                   |            | 公差: ~     | 公差: ~       | □ プロチュバランス               | □ 有り □ 無し            |
|                   |            | ホイール      | ウォーム        |                          | <ul><li>無し</li></ul> |
|                   |            | □ ノーマル歯厚  | □ ノーマル歯厚    | □ 歯形修整                   | □ BS-A2B級 □ BS-CD級   |
| 閚                 | 5厚         | □ オーバーピン  | ロ オーバーピン    |                          | □ 特殊修整 (別途指示が必要)     |
|                   |            | □ またぎ歯厚   | □ 三針        |                          | □ 一任 □ 1型(台形)        |
|                   |            |           | □ 弦歯厚       | <b>&gt;</b> /5 + → ± π/. | □ 3型(干渉) □ 4型(INV)   |
|                   |            |           | ウォームは仕上げ寸法  | - <mark>必須</mark> ホブ歯形   | □ 中凹有り               |
|                   | □ 歯切り      | 公差: ~     |             |                          | □ その他                |
|                   | □ 歯切り後     |           | 7           | <sub>必須</sub> 精度等級       |                      |
|                   | □ (仕上げ代)   | 公差: ~     | 1           | 必須 工具材質                  |                      |
|                   |            | □ C面取り    | □ R面取り      | □ 表面処理                   | □ 有り □ 無し            |
|                   |            | 面取り開始径(   | )           | □ 表面改質                   | □ 有り                 |
|                   |            |           |             | C加工条件                    |                      |
| <b>%</b> 2 ₹      | 面取り量(完成)   |           |             | □ 使用機械(メーカー名)            |                      |
|                   |            |           |             | □使用環境                    | □ ドライ □ ウェット         |
|                   |            |           |             | □   使用垛克                 | □ 水溶性                |
|                   |            |           | > /         | □ 歯切り方法                  | □ クライム □ コンベンショナル    |
|                   |            | ,         |             | □ パス数                    |                      |
|                   | □ クラウニング有無 | □ ウォーム側   | □ ホブ(ホイール側) | □切削速度                    |                      |
|                   | (クラウニング量)  |           |             | □送り量                     |                      |
| □ ホ               |            |           |             | □加工数                     |                      |
| 口包                |            |           |             |                          |                      |
| - (               | 備考・連絡事項    |           |             |                          |                      |
|                   |            |           |             |                          |                      |
|                   |            |           |             |                          |                      |
|                   |            |           |             |                          |                      |
|                   |            |           |             |                          |                      |