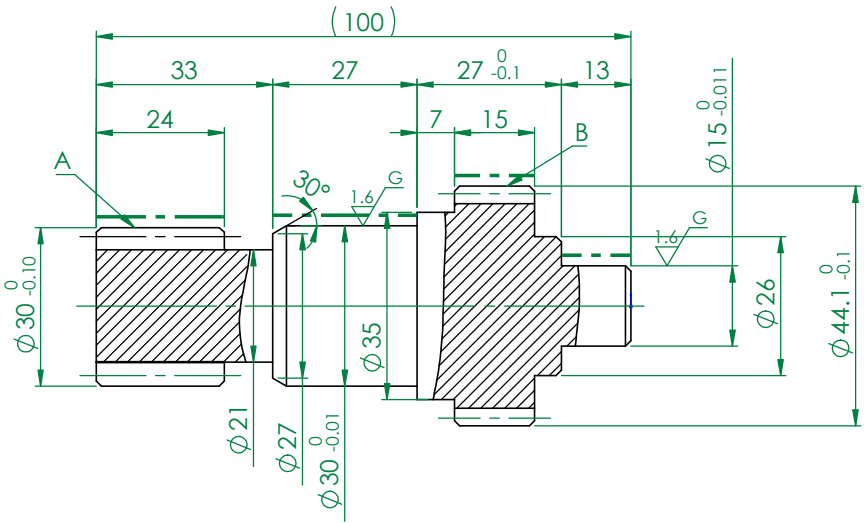


管制編號:



3.2/ (1.6^G)

註:
1.去除銳角,毛邊
2.未標註之倒角均C1
3. --- 指示處為高週波淬火
硬度HRC55±2

A 正齒輪		B正齒輪	
齒形	標準	齒形	移位
模數	2	模數	1.5
齒數	13	齒數	28
壓力角	20°	壓力角	20°
節圓直徑	Ø26	節圓直徑	Ø42
全齒深	4.5	全齒深	3.36
移位量	0	移位量	-0.45
跨齒數	2	跨齒數	4
跨齒厚	9.22 ^{-0.05 -0.110}	跨齒厚	15.77 ^{-0.05 -0.10}
精度	JIS 4級	精度	JIS 4級

2	方向機齒輪			SCM440	
件數	零件名稱	件 號	圖 紙 號	材料及尺寸規格	重量(kg)
加工一般公差 >0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2	繪 圖	育群	圖名 方向機齒輪 檔名 O-054 版次		
	設 計				
	審 校				
	核 准				
孔與孔中心距公差 ±0.3		計畫代號	圖名 方向機齒輪 檔名 O-054 版次		
鑽孔、沈頭孔公差 +0.25 -0.05		工令代號			
角度 ± 1 / 2°		分總圖圖號	圖名 方向機齒輪 檔名 O-054 版次		
		總圖圖號			
		日期	姓名	比例	1:1
		圖紙號		圖紙號	

次序	更改區域	原 來	更 改	日期	負責人
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					