



1. 去除銳角,毛邊
2. 未標註之倒角均C1
3. 表面磷酸鹽處理
4. — — —指示處為高週波淬火
硬度HRC55±2

B 漸開線花鍵	
齒形	標準
模數	1
齒數	16
壓力角	45°
節圓直徑	Ø16
大徑	Ø16.8 ^{+0 -0.05}
小徑	Ø15 ^{+0 -0.05}
量銷徑	Ø2
跨銷距 孔側配合	Ø19.403 ^{+0 -0.053}

2	方向機齒輪-1			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	繪 圖		育群		
>0 ±0.1	設 計				
>6 ±0.2	審 校				
>30 ±0.3	核 准				
>120 ±0.5		日 期	姓 名		
>315 ±0.8					
>1000 ±1.2					
孔與孔中心距公差 ±0.3	計畫代號		圖名	方向機齒輪-1	
鑽孔、沈頭孔公差 +0.25 -0.05	工令代號	無			
角度 ± 1 / 2°	分總圖圖號		檔名 O-060	版次	
	總圖圖號		比例 1:1	圖紙號	

2					
1					
次序	更改區域	原 來	更 改	日 期	負 責 人