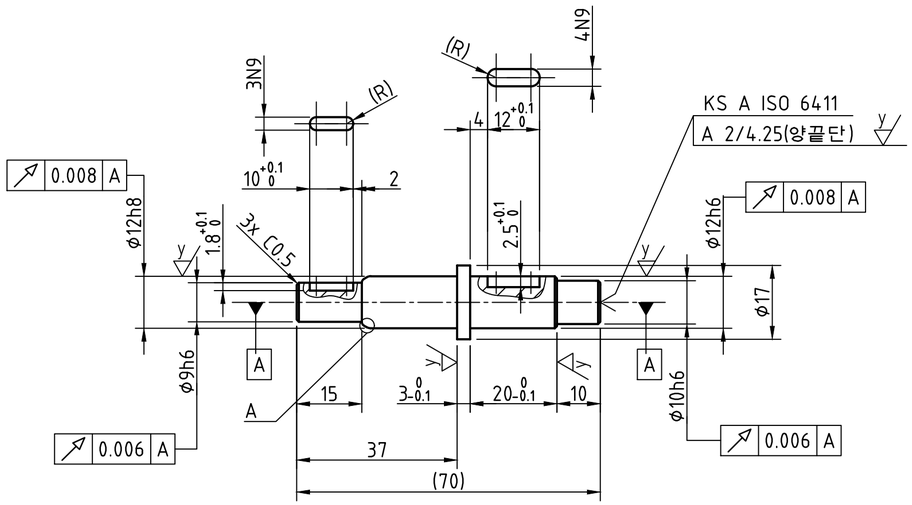
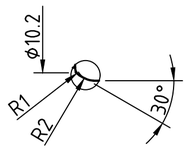
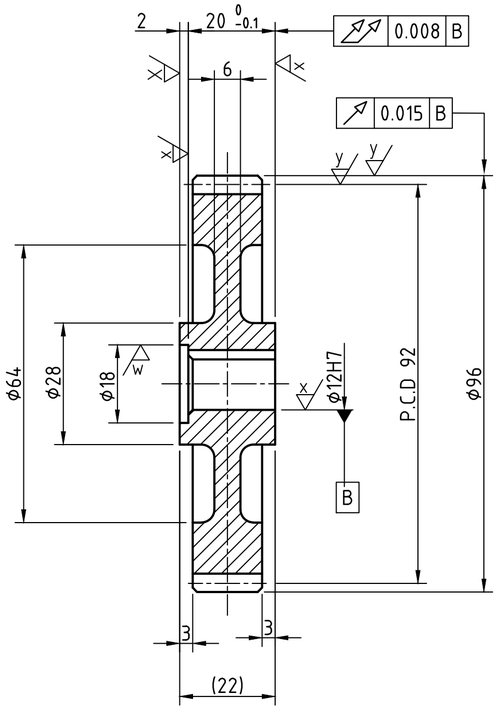
② x (y)

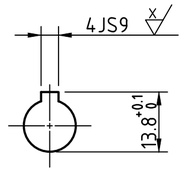




상세도 A
2 : 1

③ (w, x, y)





스퍼기어 요목표		
기어 치형		표준
공구	모듈	2
	치형	보통이
	압력각	20°
전체 이높이		96
피치원 지름		92
잇수		46
다듬질 방법		호브절삭
정밀도		KS B ISO 1328-1, 4급

주서

1. 일반공차 - 가) 가공부 : KS B ISO 2768-m
   나) 주강부 : KS B 0418-B급
2. 도시되고 지시없는 모떼기는 1x45°, 모깎기는 R3
3. 일반 모떼기는 0.2x45°
4. 전체 열처리 HRC 50±2(부품 2)
5. 기어 치부 열처리 HRC 50±2(부품 3)
6. 파커라이징 처리(부품 2, 3)
7. 표면 거칠기
   - ▽ = ▽
   - w ▽ = 12.5 ▽ , N10
   - x ▽ = 3.2 ▽ , N8
   - y ▽ = 0.8 ▽ , N6

3	스퍼기어	SC480	1	
2	축	SCM430	1	
품번	품명	재질	수량	비고
제목	감속기	수험번호		730814E1004
한국 ATC센터(주)			척도	1:1
			각법	3각법