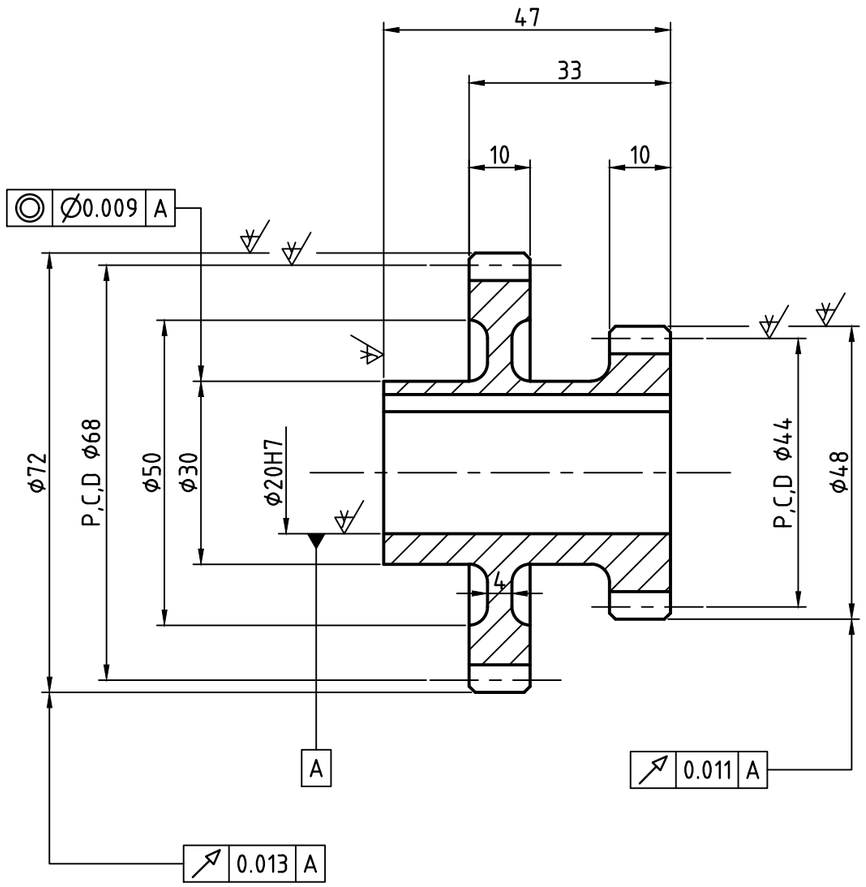
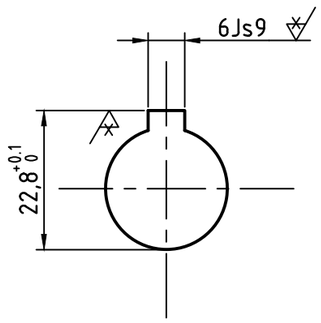
⑤ ▽ (▽, ▽) 기어치부열처리
HRC 50±2





스퍼기어 오목표			
구분 \ 품번		a	b
공구	모듈	2	2
	치형	보통이	
	압력각	20°	
전체 이 높이		4.5	4.5
피치원 지름		Ø68	Ø44
잇 수		34	22
다듬질 방법		호브절삭	
정밀도		KS B ISO 1328-1,4급	

주서

1.일반공차 - 가) 가공부 : KS B ISO 2768-m
나) 주조부 : KS B 0205-CT11
2.도시되고 지시없는 모떼기는 1x45°, 모깎기는 R3
3.일반 모떼기는 0.2x45°
4. ▽부위 외면 명녹색 도장
내면 광명단 도장(부품5)
5.표면 거칠기 ▽ = ▽
▽ = 3.2▽ , N8
▽ = 0.8▽ , N6

5	스퍼기어	GC250	1	383g
품번	품 명	재 질	수 량	비 고
제 목	기어박스	수험번호		380813E1014
한국ATC센터(주)			척 도	1 : 1
			각 법	3 각법