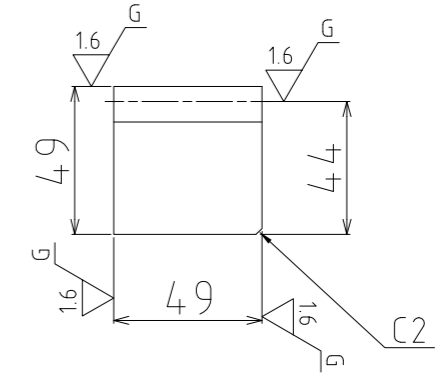
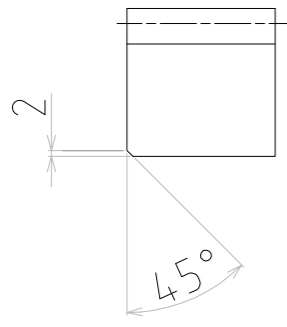
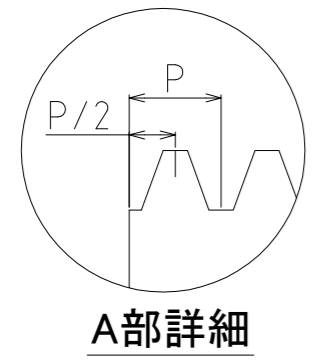


歯車諸元		
工 具	歯形	歯直角
	モジュール	M5.0
	圧力角	20°
歯数		30
方向、ねじれ角		右 19° 31' 42"
基準ピッチ線高さ		44
全歯丈		11.75
仕上方法		研削
精度等級		JIS N4 級相当
熱 処 理	焼ならし	
	処理方法	浸炭焼入 HRC60-67
	処理箇所	歯面のみ 深さ 0.5 - 0.7
表面処理/防錆処理		



公差等級	基本寸法区分							
	0.5以上 3以下	3を超え 6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下	400を超え 1000以下	1000を超え 2000以下	2000を超え 4000以下
許容差	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
精 級	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
中 級	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

日付 Date	品名 Title	浸炭歯研ヘリカルラック	
承認 Checked	作図 Drawn	材質 Material	材料寸法 Size
		SCM415	
		第3角法 3rd Angle	型 式 Model No.
		尺 度 Scale	SRM050-0301201C-K
		図 番 Dwg.No.	SRM050-0301201C-K
		株式会社古賀歯車製作所	