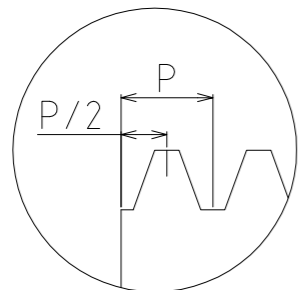
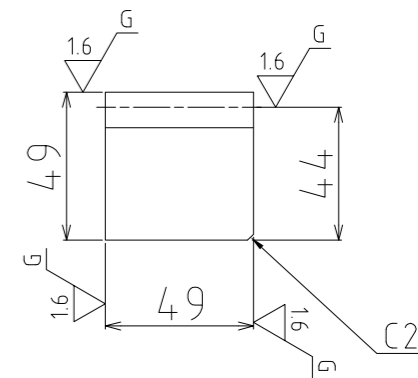
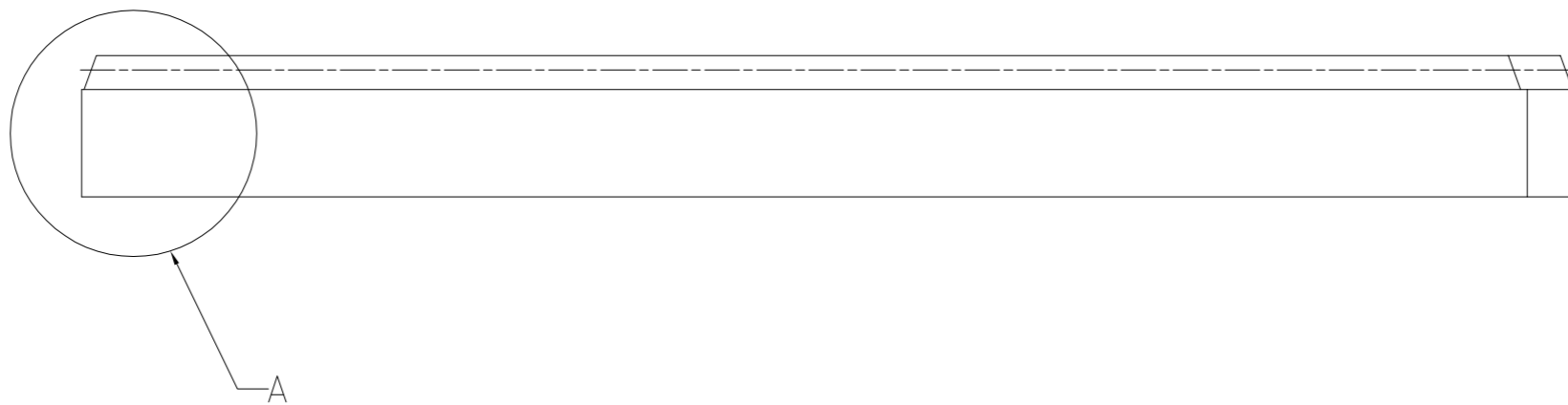
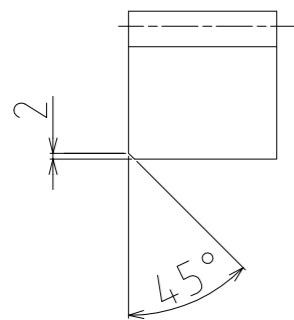
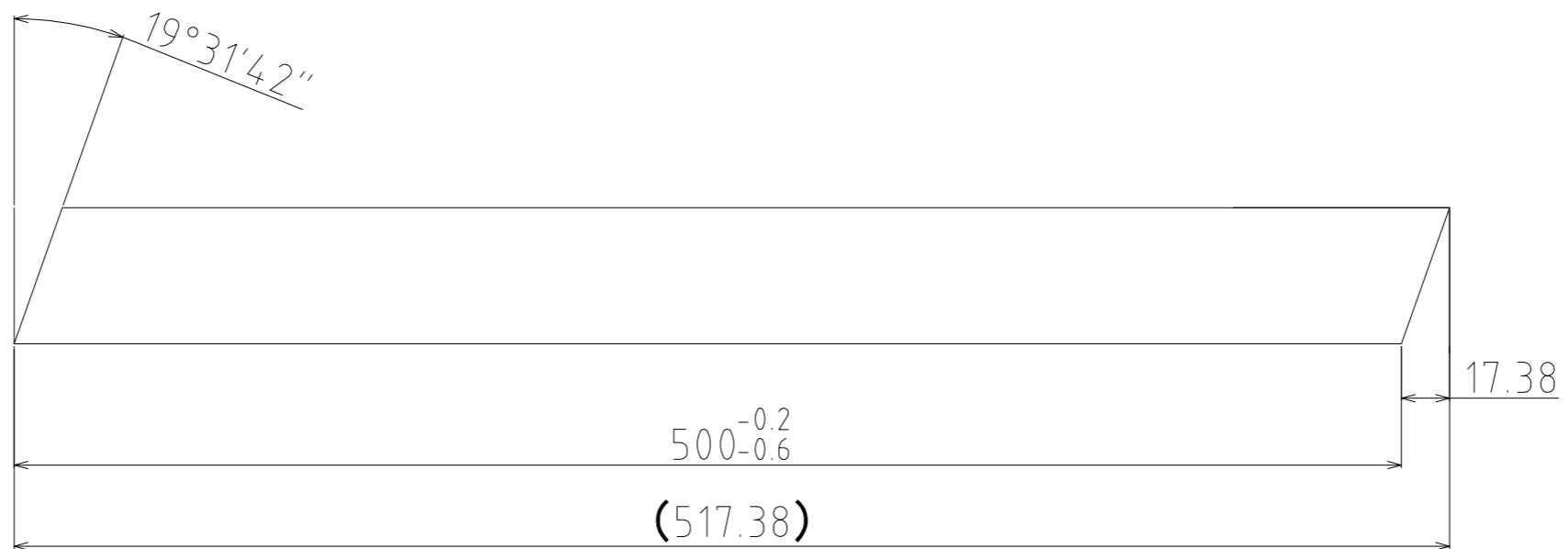


歯車諸元		
工 具	歯形	歯直角
	モジュール	M5.0
	圧力角	20°
歯数		30
方向、ねじれ角		右 19° 31' 42"
基準ピッチ線高さ		44
全歯文		11.75
仕上方法		研削
精度等級		JIS N4 級相当
熱 処 理	処理方法	焼ならし
		高周波焼入 HRC45 - 58
	処理箇所	歯面のみ
表面処理/防錆処理		



A部詳細



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	高周波歯研ヘリカルラック	
承認 Checked	作図 Drawn	材質 Material	S45C
		材料寸法 Size	
		第3角法 3rd Angle	型式 Model No.
		尺度 Scale	SRM050-0301107I-K
			図番 Dwg.No.
			SRM050-0301107I-K
			株式会社古賀歯車製作所