
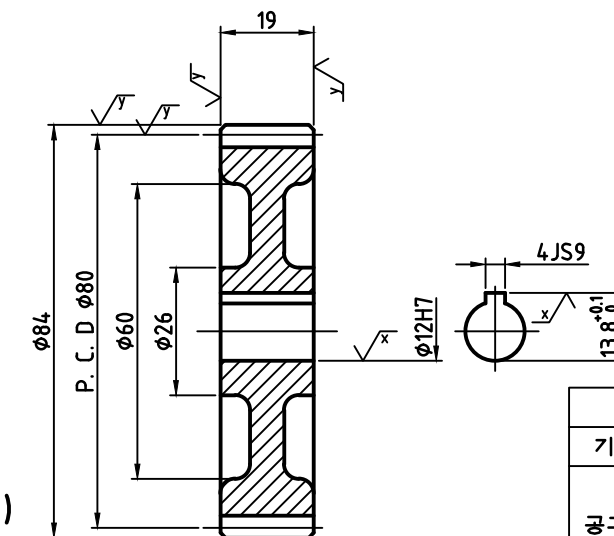
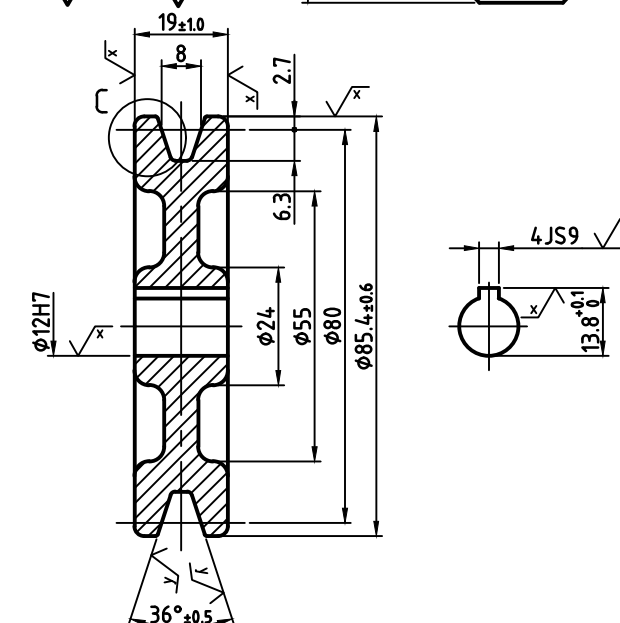


1. 일반공차 : 가) 가공부 : KS B ISO 2768 - m
나) 주조부 : KS B 0250 - CT11
다) 주강부 : KS B 0418 보통급
2. 도시되고 지시 없는 모따기는 1x45°, 필렛 및 라운드는 R3
3. 일반 모따기는 0.2x45°
4.  부위의 외면처리 - 명녹색 도장
내면처리 - 광면단 도장
5. 파커라이징 처리 (품번:2) --> 도금의 일종 (인산염 피막처리)
6. 전체 열처리 HRC 50_{±3} --> 경도를 높여준다.
7. 표면거칠기

$$\begin{array}{lcl} \sqrt{\quad} & = & \sqrt{\quad} \\ \sqrt{w} & = & \sqrt{Ra_{12.5}} \\ \sqrt{x} & = & \sqrt{Ra_{3.2}} \\ \sqrt{y} & = & \sqrt{Ra_{0.8}} \\ \sqrt{z} & = & \sqrt{Ra_{0.2}} \end{array}$$


상세도 - 0
축척 2 : 1



스퍼기어 요약표		
기어 치형		표준
공구	모듈	2
	치형	보통이
	압력각	20°
전체 이 높이		4.5
피치원 지름		Ø80
잇 수		40
다듬질 방법		호브절삭
정밀도		KS B ISO 1329 - 1, 4급

5	V-넵트폴리	GC250	1	M형
4	베어링커버	GC250	1	
3	스퍼기어	SC480	1	
2	축	SM45C	1	
1	본체	GC250	1	
품번	품명	제질	수량	비고
작품명	KS 규격연습	각법	3각법	
		척도	1 : 1	