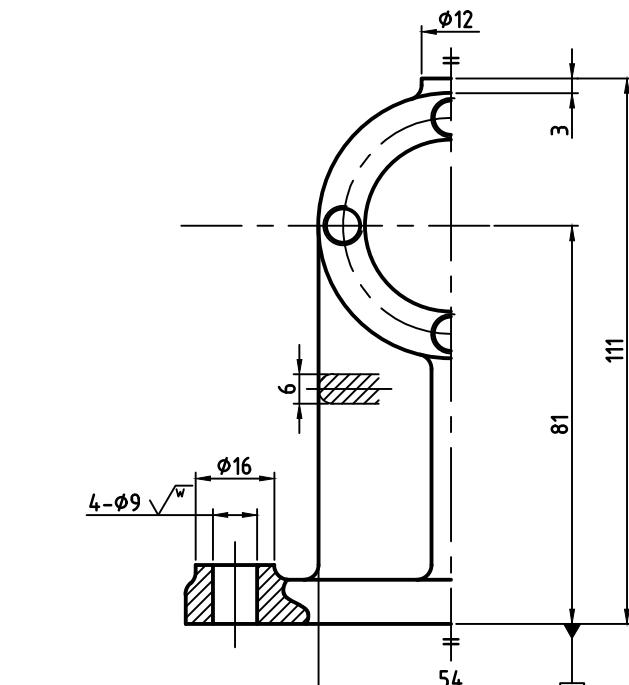
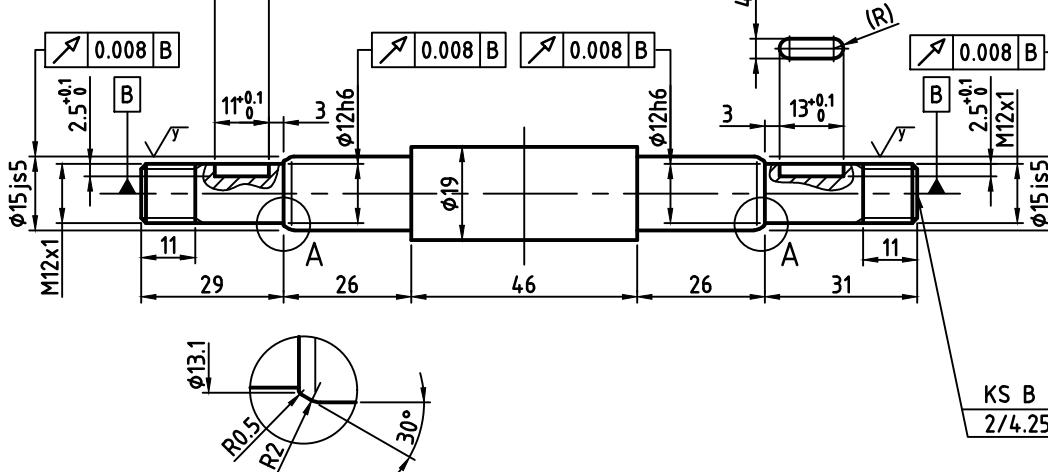


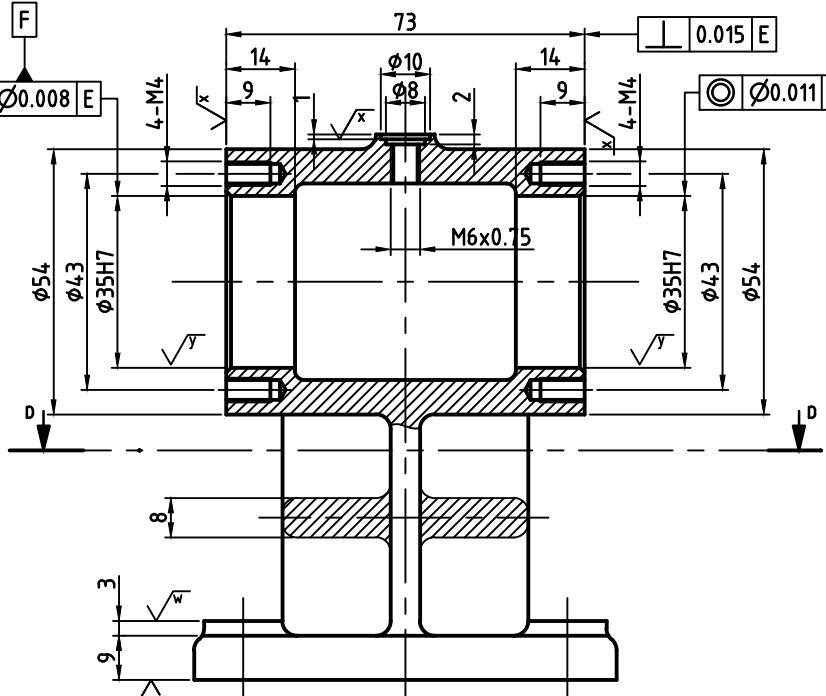
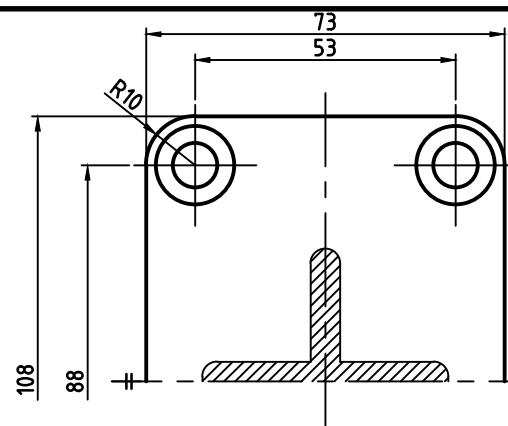
①  $\checkmark (\sqrt{w}, \sqrt{x}, \sqrt{y})$



①  $\checkmark x (\checkmark y)$

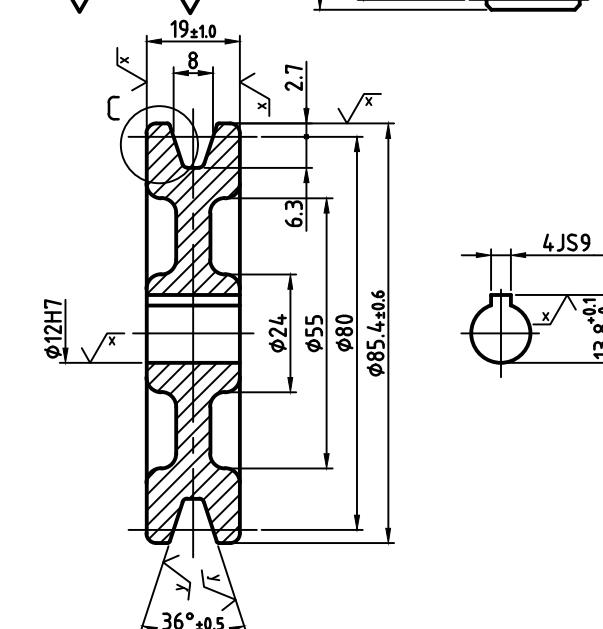


상세도 - A  
척도 2:1



⑤  $\checkmark (\sqrt{w}, \sqrt{x}, \sqrt{y})$

상세도 - C  
축척 2 : 1

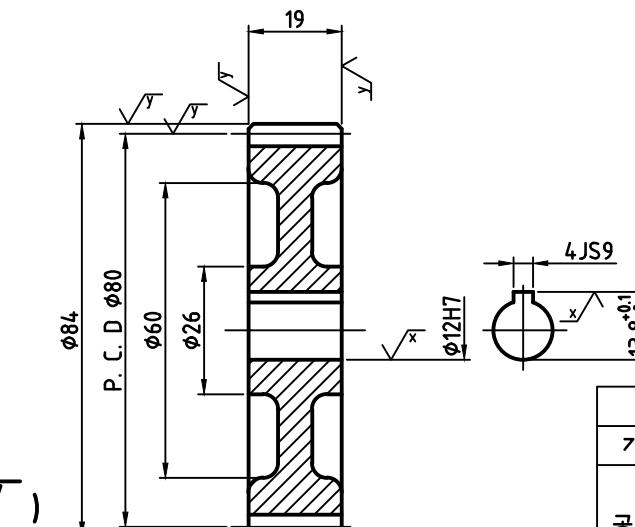


### 주석

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

### 7. 표면거칠기

$\checkmark$	= $\checkmark$
$\checkmark w$	= $\checkmark Ra12.5$
$\checkmark x$	= $\checkmark Ra3.2$
$\checkmark y$	= $\checkmark Ra0.8$
$\checkmark z$	= $\checkmark Ra0.2$



스퍼기어 요목표	
기어 치형	표준
모듈	2
치형	보통이
압력각	20°
전체 이 높이	4.5
피치원 지름	φ80
잇수	40
다듬질 방법	호브절삭
정밀도	KS B ISO 1329 - 1, 4급

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