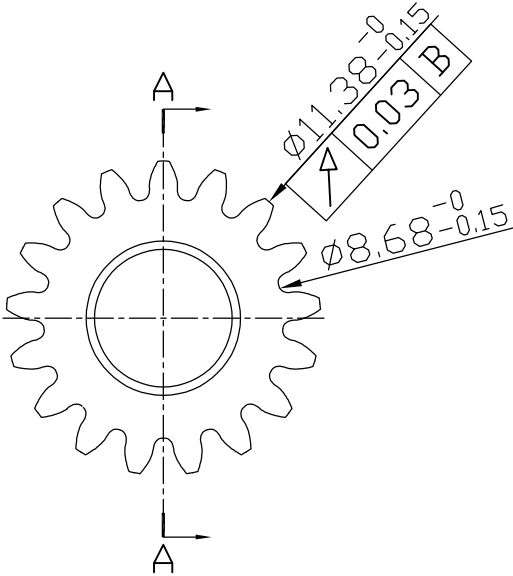


单 位	mm
未注粗糙度	Ra1.6
加 工 方 式	机加工

技术要求：

1. 零件加工表面上不得有划痕擦伤等  
损伤零件表面的缺陷.
2. 内孔表面光滑，边缘无毛刺
3. 满足RoHS安全标准要求
4. 热处理HRC40-50°
5. 表面浸油防锈处理
6. 标注“\*”号尺寸重点管控



截图 A-A

直齿轮参数表

模 数	m	0.6
齿 数	Z	17
压 力 角	$\alpha$	20°
齿顶高系数	$H_a^*$	1
顶隙系数	$c_x$	0.25
齿顶圆直径	$d_a$	$\phi 11.38$
分度圆直径	d	$\phi 10.2$
齿根圆直径	$d_f$	$\phi 8.68$
变位系数	X	-0.01
精度等级	8	GB/T10095-2008
跨测齿数	k	2
公法线长度	$W_k$	$2.79_{-0.04}^{-0.02}$ *

⑥				未注公差 (GB/T1804-f)		版本	A	深圳市达妙科技有限公司					
⑤				尺寸公差	基本尺寸分段		线性公差	角度公差	未注倒角				
④					大于	至				名 称	日 期	产品编号	17M0.6
③					0.5	6	$\pm 0.05$	$\pm 0.5$	0.2	制 图		零件名称	电机齿轮
②					6	30	$\pm 0.10$			校 对		材料 SCM435	第 1 张 共 1 张
①					30	120	$\pm 0.15$			审 核			数 量 重 量 比 例
记号	变更内容	签 名	日 期		120	400	$\pm 0.2$					1	4:1