## 齿轮检测报告 模数:3.670(轴向) 头数:1 齿形角:23.0000°(轴向) 工件名称:蜗杆(TK) 工件图号:Noname 工件序号:000 螺旋升角:4°12′00″(右旋)评定标准:GB/T 16445-1996 测量时间:2025-02-13 10:49 螺旋线误差 200um 10.0mm $\frac{1}{2}$ 左 1 精度等级: 右 1 fh1:28.0 -23. 40 23. 40 左齿面 平均值 最大值[等级] 平均值 右齿面 头 序 号 1 104. 7\* 440.1[--] 螺旋线误差fh1 104.7[--] 440.1[--] 440.1\* 齿厚(mm): 4.696(轴向) 4.683(法向) 结论: 操作员: 1

齿轮检测报告
--------

工件名称 工件图号 工件序号	:蜗杆:Nonar :000	(TK) ne			模 <b>ジ</b> 世	i     形	数数角	:3.67 :1 :23.0	70 (轴 0000°	向) (车	曲向)				<u> </u>	螺 深 定 则	定升角 尼标准 量时间	3:4° E: ]:20	12 <sup>(</sup> 25-(	00"	(右旋) 10:49	
_		<u> </u>	左拉	5面:							齿形设	是差				· · · ·			右世			
10.0mm	顶		: : : : :			: : : :			::::	: : :		: : :			::::	: : :	: : : :	: : :				:
		:																				
																		: : :				
50													: :				: : : :					
50um					· : · · · · · · · · · · · · · · · · · ·																:	
																: : :						
			:										: :									
					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·									· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
													: :	: :			: : : :			: : : :		
	根									- :			: :				: : : :					
结论:															操作		: 1					

测量仪器: GMC650型齿轮测量中心