



- 1.去除銳角
- 2.通用公差依據ISO2768-mH

A	齒數 z	45	移位係數	0.0063	熱處理過程	方式	o 調質      o 滲碳      o 滲氮			06	1		鋼、碳鋼	不適用	WC214-2206			
	法模數 m <sub>n</sub>	5	跨齒厚(mm)	W =						序號	件數	零件名稱	材料	重量	零件號碼		來源	
	徑節 D <sub>p</sub>		跨齒厚公差							繪圖 林修毅	檢查 謝易辰	核准 姚昱志	核准日期 2023/6/2	第三角法	建立日期 2023/6/2	比例 1:1.5	單位 mm	
	法壓力角 α	20	齒面加工		有效深度		抗拉強度 R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	中央大學 機械工程學系 <b>IMD</b> 機器設計實驗室					外型圖				
	螺旋角 β (°)	20	精度等級		表面硬度		降伏強度 Re	N/mm <sup>2</sup>						WC214-2206				
	螺旋角旋向	L	嚙合齒輪圖號	WC214-2203	芯部硬度		伸長率 A5	%										