



- 註:
- 1.未標注倒角為 0.5X45°
 - 2.所有讓槽皆為同一尺寸
 - 3.去除毛邊、銳角
 - 4.通用公差依據ISO 2768-mH

A	齒數 z	19	移位係數	0.00636	熱處理過程	方式	o 調質	o 滲碳	o 滲氮	01	1	輸入齒輪軸	S45C	4.221 kg	C04-02-01-01	自製
	法模數 m _n	4	跨齒厚(mm)	W =		過程				序號	件數	零件名稱	材料	重量	零件號碼	來源
	徑節 D _p		跨齒厚公差							繪圖	檢查	核准	核准日期	第三	建立日期	比例
	法壓力角 α	20	齒面加工		有效深度		抗拉強度 R _m		N/mm ²	林修毅	謝易辰	姚昱志	2023/6/1	角法	2023/5/12	1:1
	螺旋角 β (°)	10	精度等級		表面硬度		降伏強度 Re		N/mm ²	中央大學 機械工程學系 機器設計實驗室			外型圖			
	螺旋角旋向	R	嚙合齒輪圖號	C04-02-01-02	芯部硬度		伸長率 A5		%				C04-02-01-01	A3	版次 1	圖紙 1/1