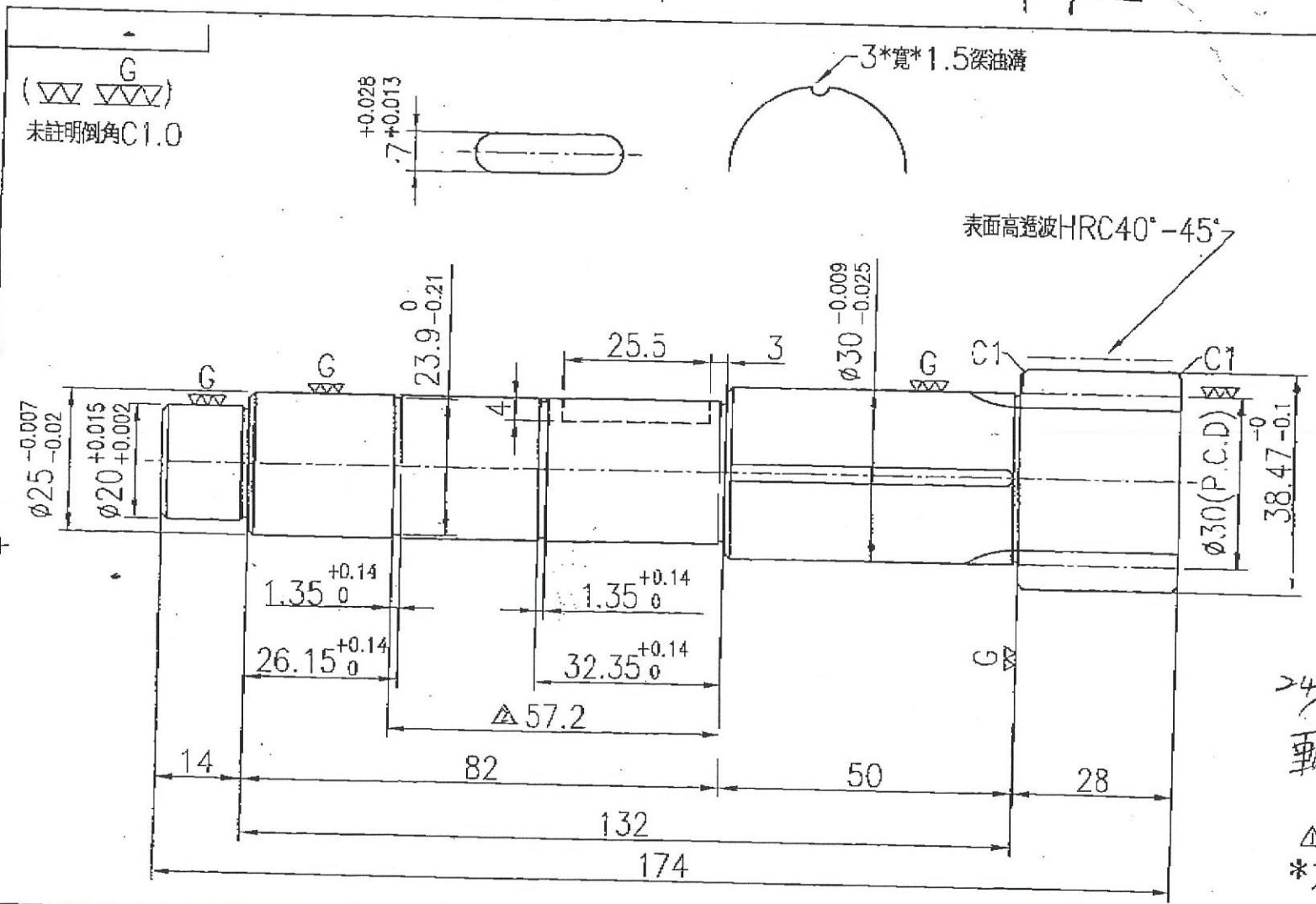


2.520-4123

P17-2



齒輪	
齒輪形狀	
模數	3
壓力角	20°
齒數	10T
節圓直徑	φ30
轉位量	+1.2
全齒深	6.75
齒厚(n=2)	4.5 ⁻⁰ _{-0.03}
加工方法	液齒
精度等級	
背隙	

設計出圖章
98.10.23
新圖 舊圖

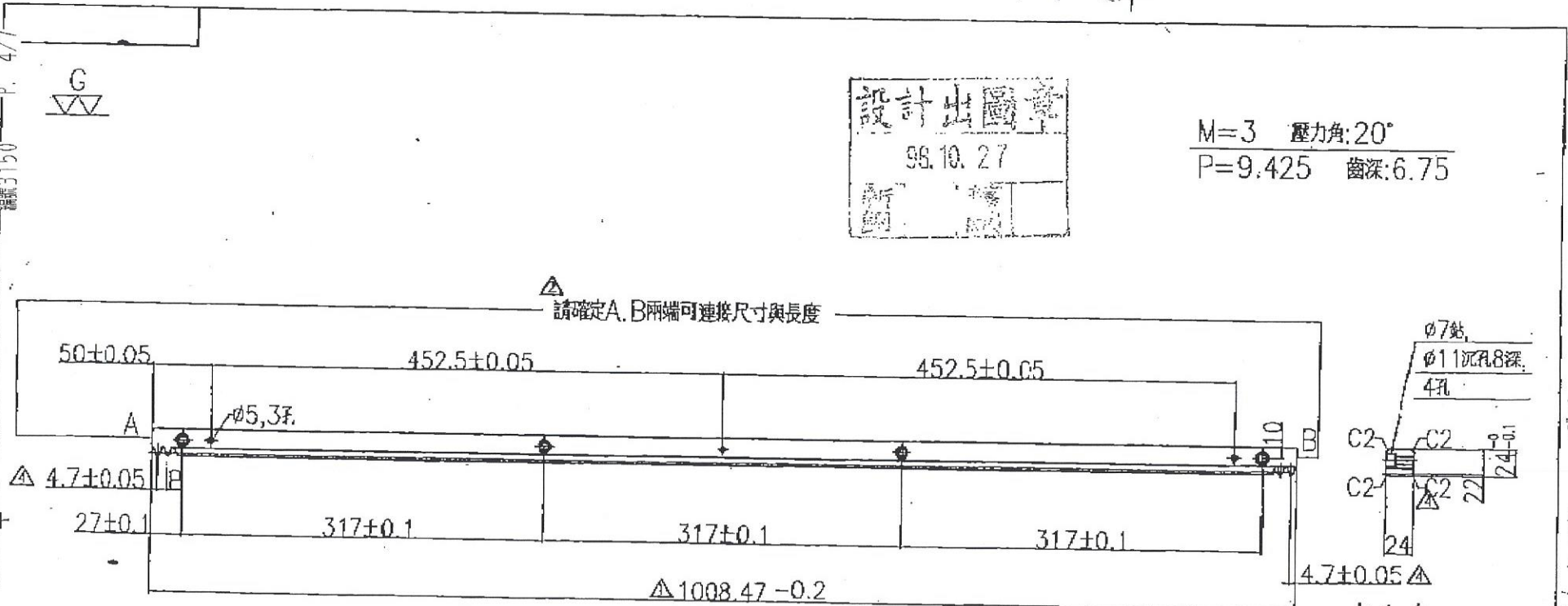
24"29"X120"
軸公制規格
△ *右手用

圖號	更改內容	日期	更改者	加工符號	表面粗糙度值(Ra)	一般公差	審核	繪圖	日期	日期	表面處理	機種		
△				▽▽▽	0.01-0.20	<6 ±0.1	審核	陳淑琴	日期	97.03.10	*	CH-600,740		
△				▽▽	0.25-1.60	>6 ±0.2	繪圖				材質	SCM4		
△	補充標註尺寸	981019	洪進龍	▽	2.0-6.3	>30 ±0.3	設計				加工	圖名		
△	*補充右手用	970920	洪進龍	▽	8.0-2.5	>120 ±0.5					數量	齒輪軸		
△	編號			~	32-125	>315 ±0.8	加育工業股份有限公司 MACHINE INDUSTRIAL CO.,LTD				單位	圖號		
	更改內容	日期	更改者			>1000 ±1.2					數量	1/台	組立	9A-40092R
						>2400 ±1.5					比例	1:1	組立	
							單位	mm			圖號	*		

P7-4

設計出圖章
98.10.27

M=3 壓力角: 20°
P=9.425 齒深: 6.75



≈ 960 X 1 支
≈ 980 X 2 支
≈ 1120 X 3 支
≈ 1160 X 4 支

24 1/2 9 1/2 x 1 1/2"
轉公制規格

△ *EL*1支, HL*3支
*FL*2支, IL*4支

須去除尖角
*先調質後加工

ACER TAIWAN
2016年 5月11日 16時52分 現配

補充現配	980119	陳淑琴	加工符號	表面粗糙度 值(Ra)	一般公差	審核	日期	表面處理	*	機種	CH-600,740
37>4.7	980119	陳淑琴	▽▽▽	0.01-0.20	<6 ±0.1	繪圖	日期 97.01.24	材質	S45C	圖名	排齒
2>1-4	971106	洪進龍	▽▽	0.25-1.60	>6 ±0.2	設計	日期	加工		圖號	9B-40352BL
補充說明	971106	洪進龍	▽	2.0-6.3	>30 ±0.3			數量	△ 1-4/台	組立	
1206.4±0.2>1008.47-0.2	971106	洪進龍	▽	8.0-2.5	>120 ±0.5			比例	1:1	圖號	
編號 更改內容	日期	更改者	~	32-125	>315 ±0.8			單位	mm	圖號	*
					>1000 ±1.2						
					>2400 ±1.5						

加育工業股份有限公司
MACHINE INDUSTRIAL CO.,LTD

2335
2520 9/25