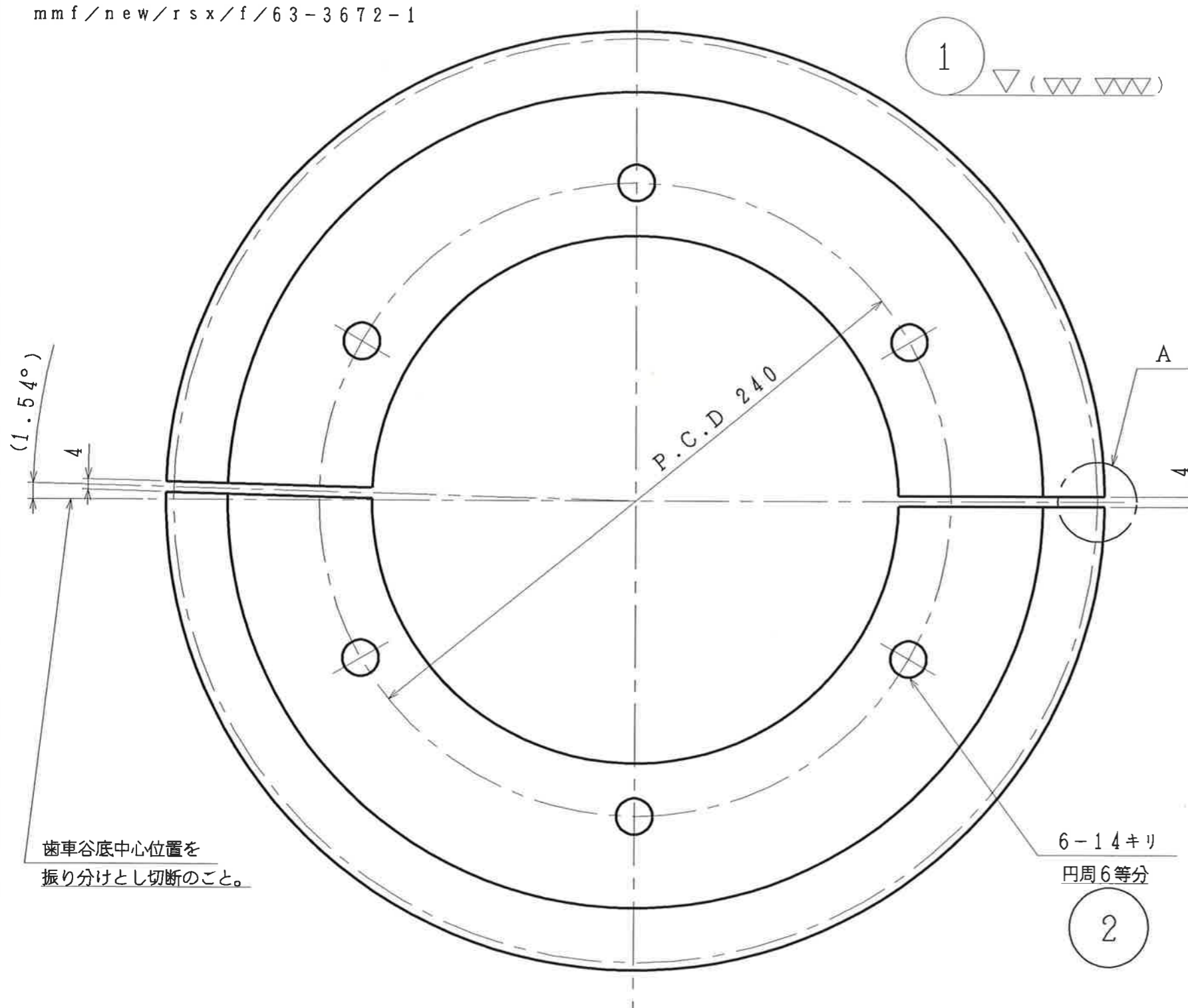
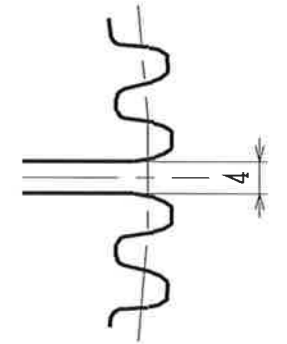
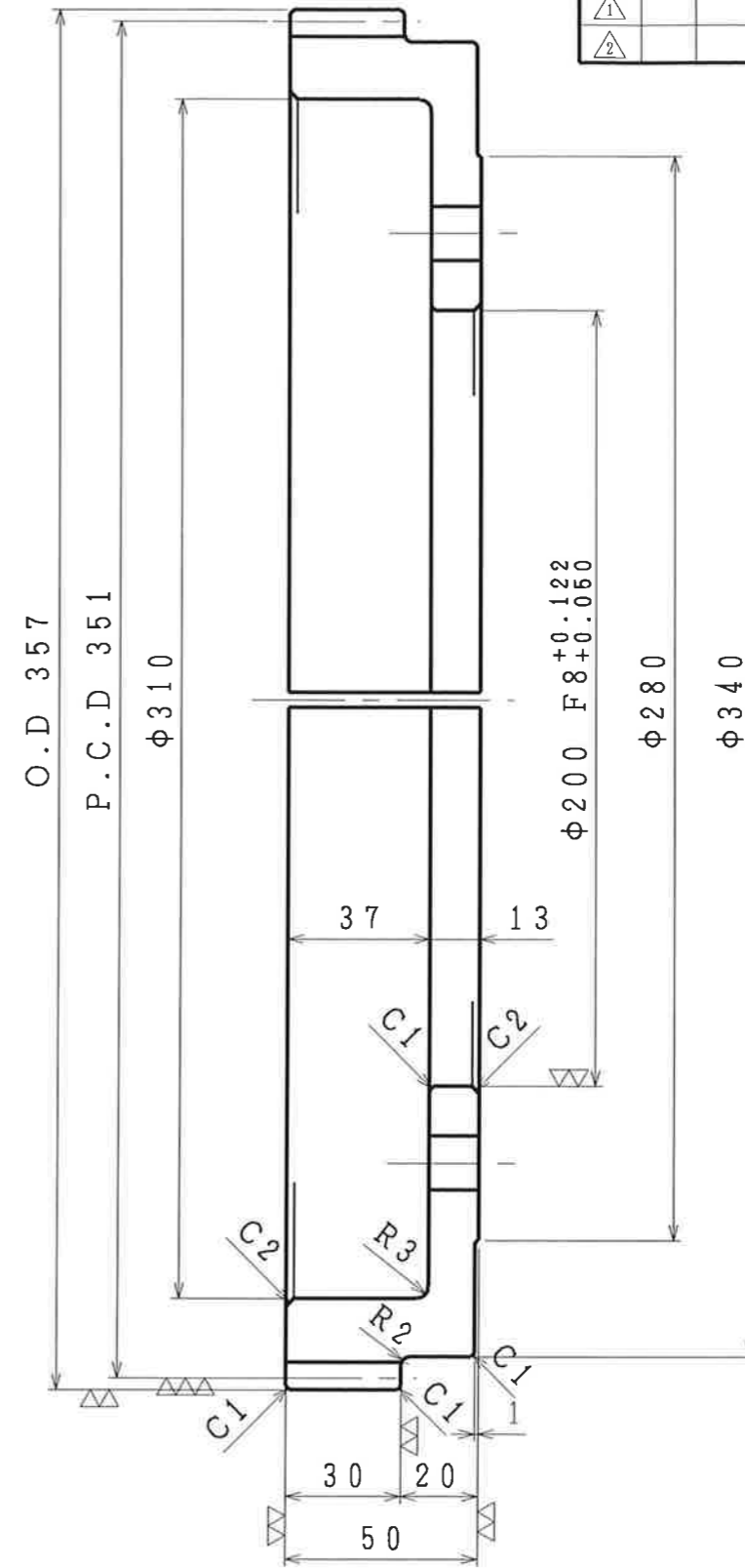


記号	個数	年月日	訂正記事	担当者
△				
△				



歯車谷底中心位置を
振り分けとし切断のこと。

6-14キリ
円周6等分



詳細A (S=1/1)



平歯車要目			
歯車歯形	標準	歯	マタギ (歯直角)
工 歯形	並歯	厚	歯形キャリパー (歯直角)
具 モジュール	3		
具 圧力角	20°		
歯数	117	精 度	JIS 4 級
ネジレ角及び方向		備	
リ ード		考	
ピッチ円直径	351		

呼び寸法の 区分	普通寸法差 (削り加工)		
	精 級	中 級	粗 級
1以上4以下	±0.05	±0.1	±0.3
4をこえ16"	±0.07	±0.2	±0.5
16"63"	±0.1	±0.3	±0.7
63"250"	±0.2	±0.5	±1.2
250"1000"	±0.3	±0.8	±2.0

2	CB.SW	M12×30							
1	糊付駆動歯車			S45C					タフトライド
品番	名 称	寸 法	個数	材 質	重 量	工 程	備 考		
三角法	尺 度	1 / 2	日 付	11.12.25	部 長	課 長	担 当	製 図	松 下
図面	RSX-21	名 称		Rf ベルト駆動装置					
来歴		名 称		糊付駆動歯車					
東伸工業株式会社				図番	63-3672-1				