

工艺流程	
0	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	

1

2

3

4

5

6

7

8

9

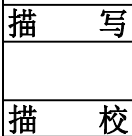
10

11

12

确认:

日期:



- 1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2、未注形位公差应符合GB1184-1996-k的要求。
- 3、未注尺寸公差应符合GB1804-2000-m的要求。

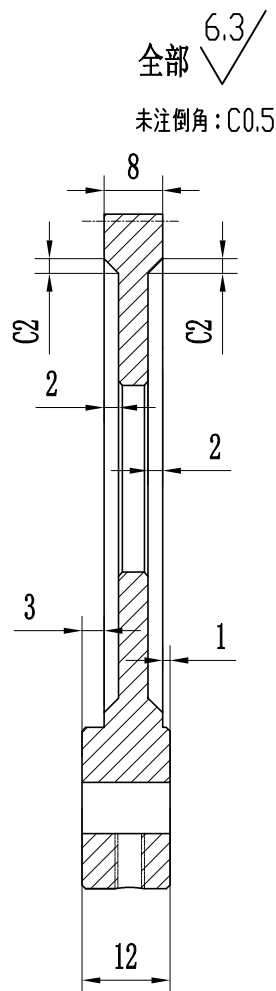
旧底图总号

底图总号

簽字

日期

	工艺
--	----



齿轮技术参数

模数	$m=1$
齿数	$Z=160$
螺旋角	$\beta=0^\circ$
压力角	$\alpha=20^\circ$
变位系数	$X=0$
精度等级	7级

知慧式
SMART

智慧式控股有限公司

扇形齿

ZHS-GWC. 01-18

45#

标记	处数	分区	更改 文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			阶段标记				重量(Kg)	比例
审核										0.28	1:1
工艺			批准 - 日期								