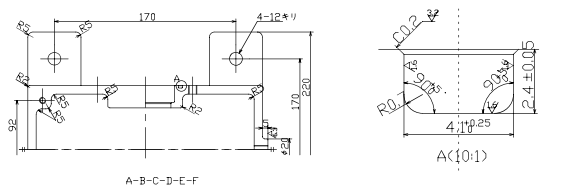
注意

ここに描かれている部品図は一部間違いがあったり，旧製図法の表示となっています．
正確な部品図は一品一葉の参照図で確認してください．

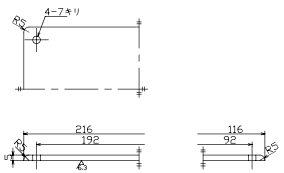
品番	名称	個数	材料	規格	質量	備考
1	減速機メインケース	1	FC200			
2	ケース上フタ	1	FC200			
3	軸受ケ押サエA	1	FC200			
4	軸受ケ押サエB	1	FC200			
5	軸受ケ押サエC	1	FC200			
6	軸受ケ押サエD	1	FC200			
7	入力軸	1	S45C			
8	出力軸	1	S45C			
9	円筒コロ軸受(入力側)	2		NU1006C2P6		JIS B 1533
10	円筒コロ軸受(出力側)	2		NU1006C2P6		JIS B 1533
11	細幅Vプーリ	1	FC200			JIS B 1855
12	平歯車(入力側)	1	S48C			
13	平歯車(出力側)	1	S48C			

部品番号は組立図に描かれた番号と一致していること．なお，組立図の見直しをしたため，本図面では一致していません．

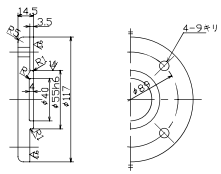
① ケース（ケースフタ）

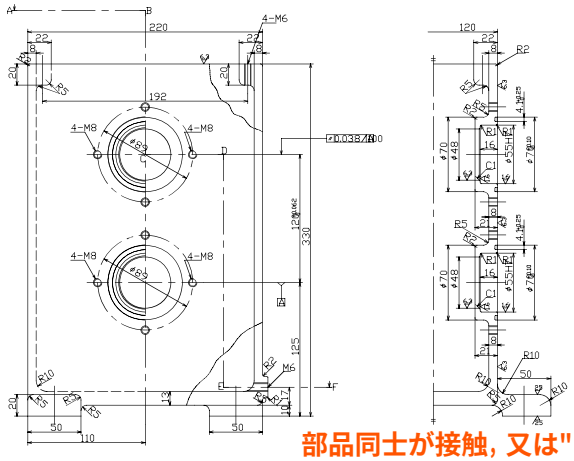


② キサ（ケース）

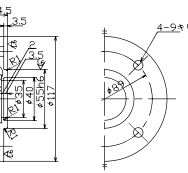


③④ ケ（ケ）

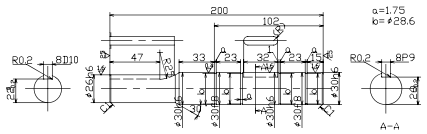




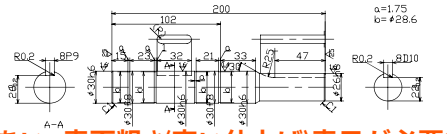
⑤⑥ ケ（ケ）



⑦ ケ（ケフタ）

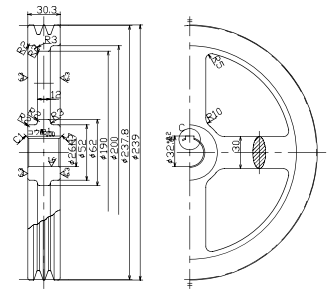


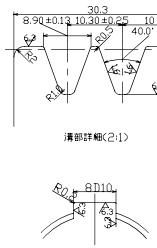
⑧ ケ（ケフタ）



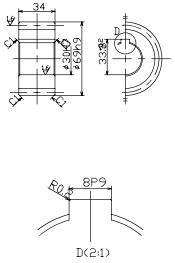
部品同士が接触，又は"はめあう"箇所の寸法には，寸法公差やはめあい，表面粗さ(高い仕上げ)表示が必要です．
また，組み合うもの同士は同じ寸法の描き方となるように注意してください．

⑪ キ（ケフタ）





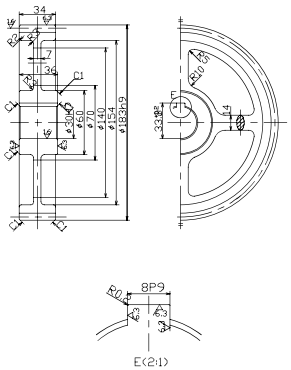
⑫ ケ（ケ）



要目表

歯車歯形	標準	精度 JIS B 1722 5級
工具 歯形	並歯	標準切込深サ 6.75
モジュール	3	基礎円直径 59.2
圧力角	20°	歯幅 34
歯数	21	
基準ピッチ円直径	63	
マタギ歯?	21.5	
仕上方法	ホブ切り	

⑬ ケ（ケフタ）



要目表

歯車歯形	標準	精度 JIS B 1722 5級
工具 歯形	並歯	標準切込深サ 6.75
モジュール	3	基礎円直径 166.3
圧力角	20°	歯幅 34
歯数	59	
基準ピッチ円直径	177	
マタギ歯?	60.6	
仕上方法	ホブ切り	

歯車やプーリーは既に商品として数多くありますので，図面の描き方はほぼ決まっています．参照図などを確認しながら描いてください．

注,個々ニ交差ノ指示ガナイ交差ハ次ニヨル,
JIS B 0419-FK
JIS B 0403-CT9

SCALE 1:1.5 / UNITS mm	承認 APPROVED / 照査 CHECKED / 図番 TITLE	歯車減速機部品図 (減速比 2.8)
	設計 DESIGNED / 製図 DRAWN BY	
愛媛大学工学部機械工学科3回		図面番号 DRAWN NO.