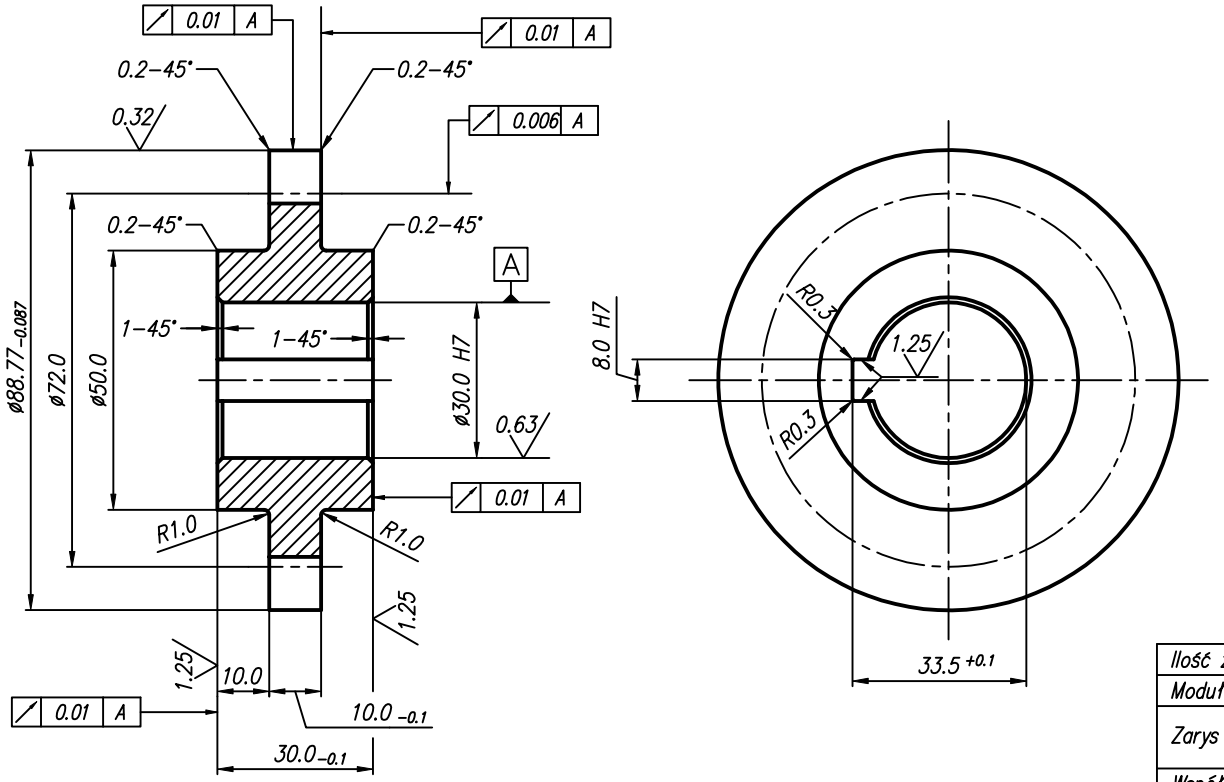
8.0 H7	+0.015
	0
ø30.0 H7	+0.021
	0



2.5

Materiał	34CrAlNi7–10 Wymagania co do odkuwki jak dla branży automotive.
Frezowanie	Klasa jakości po frezowaniu nie gorsza niż 9 wg PN–ISO1328. Przyjąć frezowanie pod szlifowanie wg dostępnego narzędzia.
Obróbka cieplna	Hartowanie powierzchniowe po stronie Zamawiającego.
Utwardzanie powierzchniowe	Przed frezowaniem–normalizowanie. Po frezowaniu–po stronie Zamawiającego.
Szlifowanie	Szlifowanie po hartowaniu powierzchniowym. Szlifowanie metodą profilową, klasa jakości po szlifowaniu nie gorsza niż 6 wg PN–ISO 1328. Naddatek szlifierski nie większy niż wynikający z dostępnego narzędzia do frezowania. Nie mogą wystąpić przepalenia szlifierskie. Chropowatość mierzona i uśredniana na 3 zębach koła, w granicach środka zęba, osobno dla strony lewej i prawej nie może przekroczyć Ra=0,4um.
Kontakt merytoryczny	Dr hab. inż. Andrzej Wieczorek, prof. Politechniki Śląskiej Tel. 508177237

Ilość zębów		z	16
Moduł normalny		m	4,5
Zarys odniesienia	kąt zarysu	α	20°
	luz wierzchołkowy	c	1.125
Współczynnik wysokości zęba		y	1
Kąt pochylenia linii zęba		b	0
Współczynnik przesunięcia zarysu		x	+0,8532
Luz obwodowy		l_o	0,026–0,123
Pomiar przez n=3 zębów		M	$36{,}846^{-0.026}_{-0.039}$
Dokładność wykonania			5(DIN 3962)
Średnica podziałowa		d	72
Wysokość zęba		h	10.125
Koło współpracujące	nr rysunku		TP–103.11_A10
	liczba zębów	z	24
Odległość osi		a	91,5
Kąt między osiami		d	0
Toczny kąt przyporu		α_w	22,44°

Projektował	Jarosław Wulczyński		Poz. w złoż.	Łukasiewicz–ITeE		Materiał: wg tab.
Konstruował	Jarosław Wulczyński					
Sprawdził	Remigiusz Michalczewski		Nr rys. złoż.	Uwagi: 2023–04–11	Arkusz	Arkuszy / Ilość sztuk
Zatwierdził	Remigiusz Michalczewski					
Podziałka: 1:1	Nazwa przedmiotu: Koło z=16 A10			Nr rysunku: TP–103.04_A10		