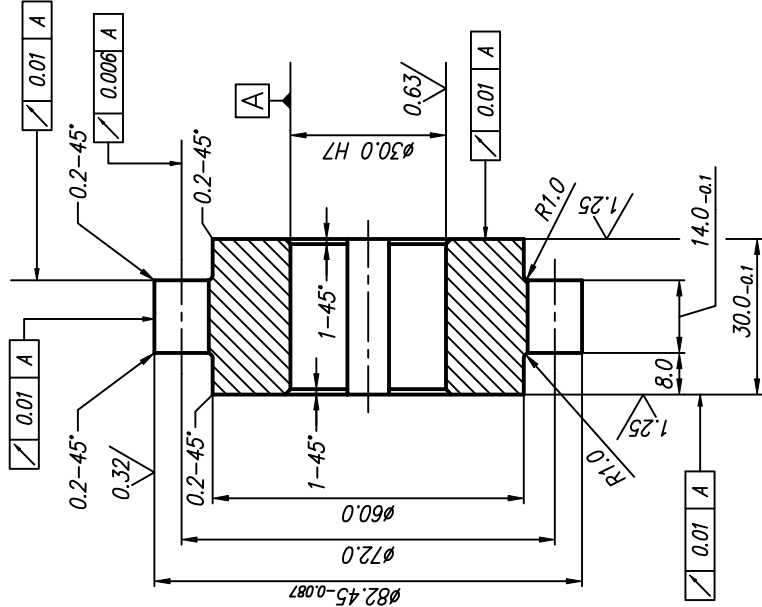


8.0 H7	+0.015
	0
ø30.0 H7	+0.021
	0



Ilość zębów			z	16
Moduł normalny			m	4,5
Zarys odniesienia	kąt zarysu	a	20°	
	luz wierzchołkowy	c	1.125	
Współczynnik wysokości zęba	y		1	
Kąt pochylenia linii zęba	b		0	
Współczynnik przesunięcia zarysu	x		+0,182	
Luz obwodowy	l _o		0,026–0,123	
Pomiar przez n=3 zębów	M		34.780 ^{+0,006} _{-0,039}	
Dokładność wykonania			5(DIN 3962)	
Średnica podziatowa	d		72	
Wysokość zęba	h		10.125	
Koło współpracujące	nr rysunku	TP–103.11_C–PT		
	liczba zębów	z	24	
Odległość osi	a		91,5	
Kąt między osiami	d		0	
Toczny kąt przyporu	α _p		22,44°	

Projektował	Jarosław Wulczyński	Poz. w złoż.	Lukasiewicz-ITeE			Materiał wg tab.
Konstruował	Jarosław Wulczyński					
Sprawdził	Remigiusz Michalczewski	Nr rys. złoż.	Uwagi	Arkusze	Arkuszy	Ilość sztuk
Zatwierdził	Remigiusz Michalczewski		2023-04-11			
Podzielnika	Nazwa przedmiotu		Nr rysunku			
1:1	Koło z=16 C-PT		TP-103.04_C-PT			

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. Nadatek 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 środką 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