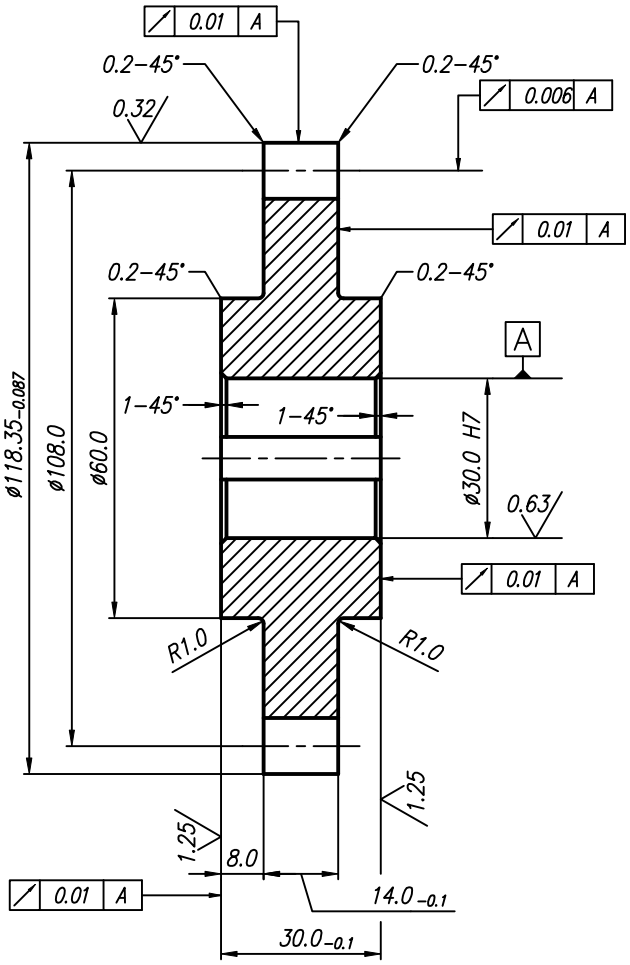
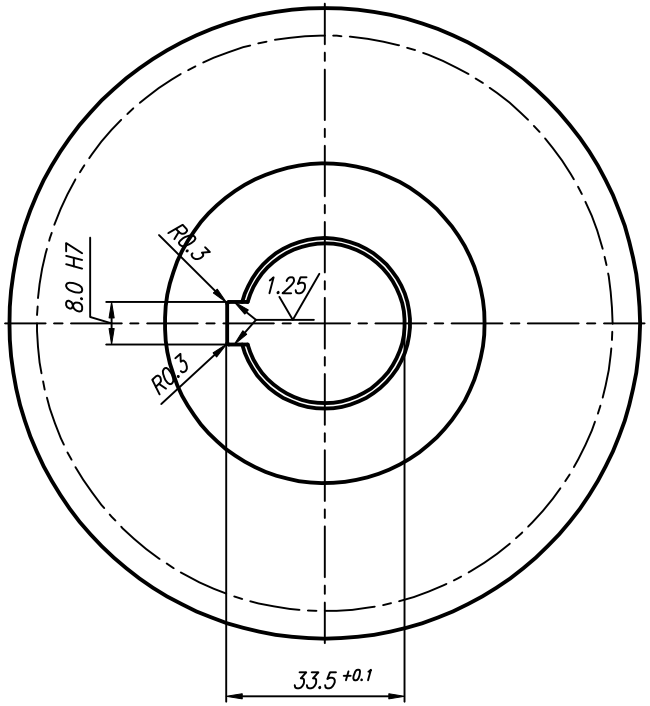
8.0 H7	+0.015
	0
ø30.0 H7	+0.021
	0

2.5

Ilość zębów		z	24
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	+0.171
Luz obwodowy		l_o	0,026–0,123
Pomiar przez n=3 zębów		M	$35.250^{-0.030}_{-0.045}$
Dokładność wykonania			5(DIN 3962)
Średnica podziałowa		d	108
Wysokość zęba		h	10.125
Koło współpracujące	nr rysunku	TP–103.04_C–PT	
	liczba zębów	z	16
Odległość osi		a	91,5
Kąt między osiami		d	0
Toczny kąt przyporu		a_w	22,44°





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

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=24 C–PT			Nr rysunku: TP–103.11_C–PT	