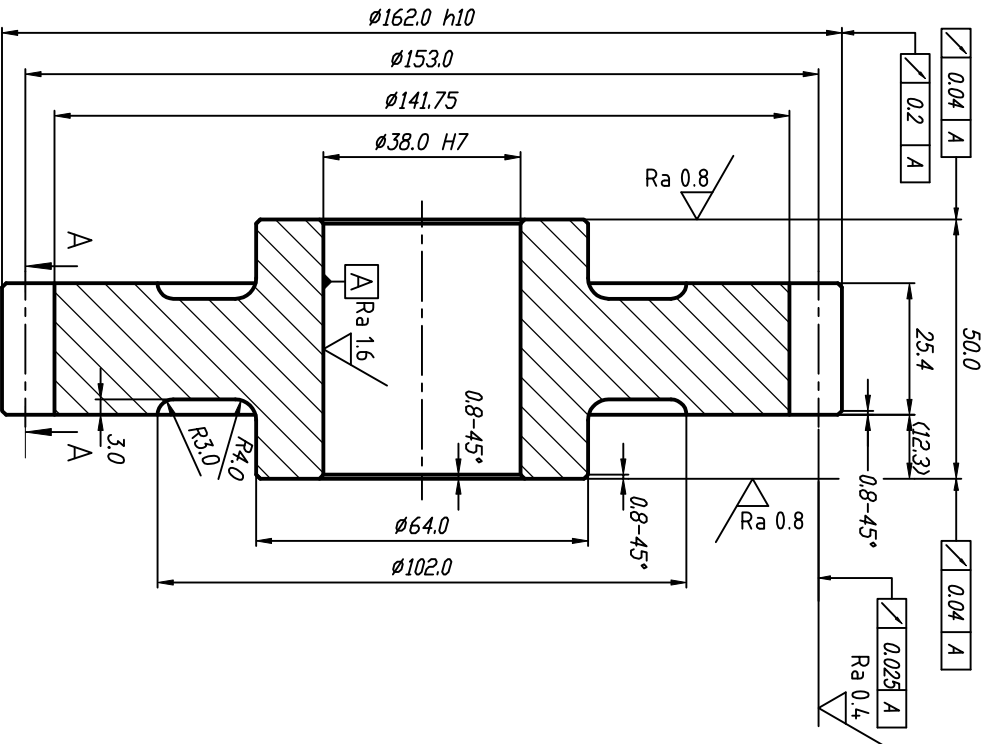
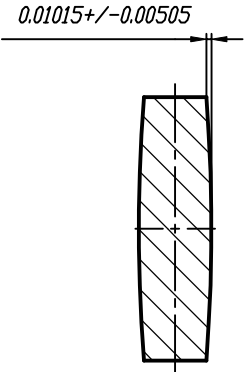


Ø38.0 H7	+0.025
	0
Ø162h10	0
	-0.16

A-A  
2:1



Ra 6.3  
Ra 1.6  
Ra 0.8  
Ra 0.4

Zazębienie ewolwentowe wg PN-M-88503 1992									
Zarys odniesienia wg PN-ISO 53 2001 typ A									
Ilość zębów	z		34						
Moduł nominalny	$m_n$		4,5						
Moduł czółowy	$m_t$		4,5						
Kąt zarysu zęba	$\alpha_a$		20						
Kąt pochylenia linii zęba	b		0						
Kierunek pochylenia linii zęba			-						
Przesunięcie zarysu zęba	$x \cdot m_n$		0						
Skrócenie głowy zęba	$k \cdot m_n$		0						
Wysokość zęba	h		10,125						
Pomiar grubości zęba	grębokość	$h_a$		4,579					
		$s_n$		7,066		-0,085 -0,145			
Pomiar przez n zębów	liczba zębów		k		4				
Pomiar przez wateczki	$\emptyset$ wateczka	$W_k$		48,639		-0,089 -0,136			
		D <sub>M</sub>		8					
Średnica podziatowa		$M_{dR}$		164,663		-0,225 -0,345			
		d		153					
Średnica podstawy zęba	d <sub>t</sub>		141,75						
Klasa dokładności wykonania wg DIN 3961			6						
Koło współpracujące			-						
Liczba zębów	z			-					
		a		-					
Odległość osi	c			-					
				-					
Luz wierzchołkowy	$\Delta f_{\max}$			-					
		$\Delta f_{\min}$		-					
Luz obwodowy międzyzębny				-					
		d <sub>n1</sub>		-					
Średnica końca czynnej ewolenty	d <sub>ha</sub>		-						

Material	34CrAlNi7-10
	Wymagania co do odkuwki jak dla branży automotive.
Frezowanie	Klasa jakości po frezowaniu nie gorsza niż 9 wg PN-ISO 1328. Przyjąć frezowanie pod szlif wg dostępnego narzędzia.
Obrobka cieplna	Przed frezowaniem-normalizowanie. Po frezowaniu-obrobka po stronie Zamawiającego.
Utwardzanie powierzchniowe	Hartowanie powierzchniowe 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 Weczorek, prof. Politechniki Śląskiej Tel. 508177237

Projektował	Jan Wulczyński	Poz. w zioz.	Łukasiewicz-ITEE		Materiał
Konstruował	Jan Wulczyński				wg tab.
Sprawdził	Waldemar Tuszyński	Nr rys. zioz.	Umgi		
Zatwierdził	Waldemar Tuszyński		2023-02-24		Arkuszy
Podpiszka	Nazwa przedmiotu		Nr rysunku		Arkuszy
1:1	Koło testowe z=34		TP-103.KT		
					ilość sztuk