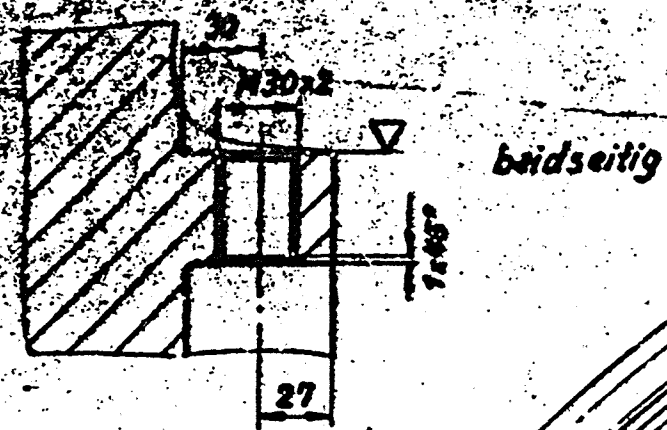
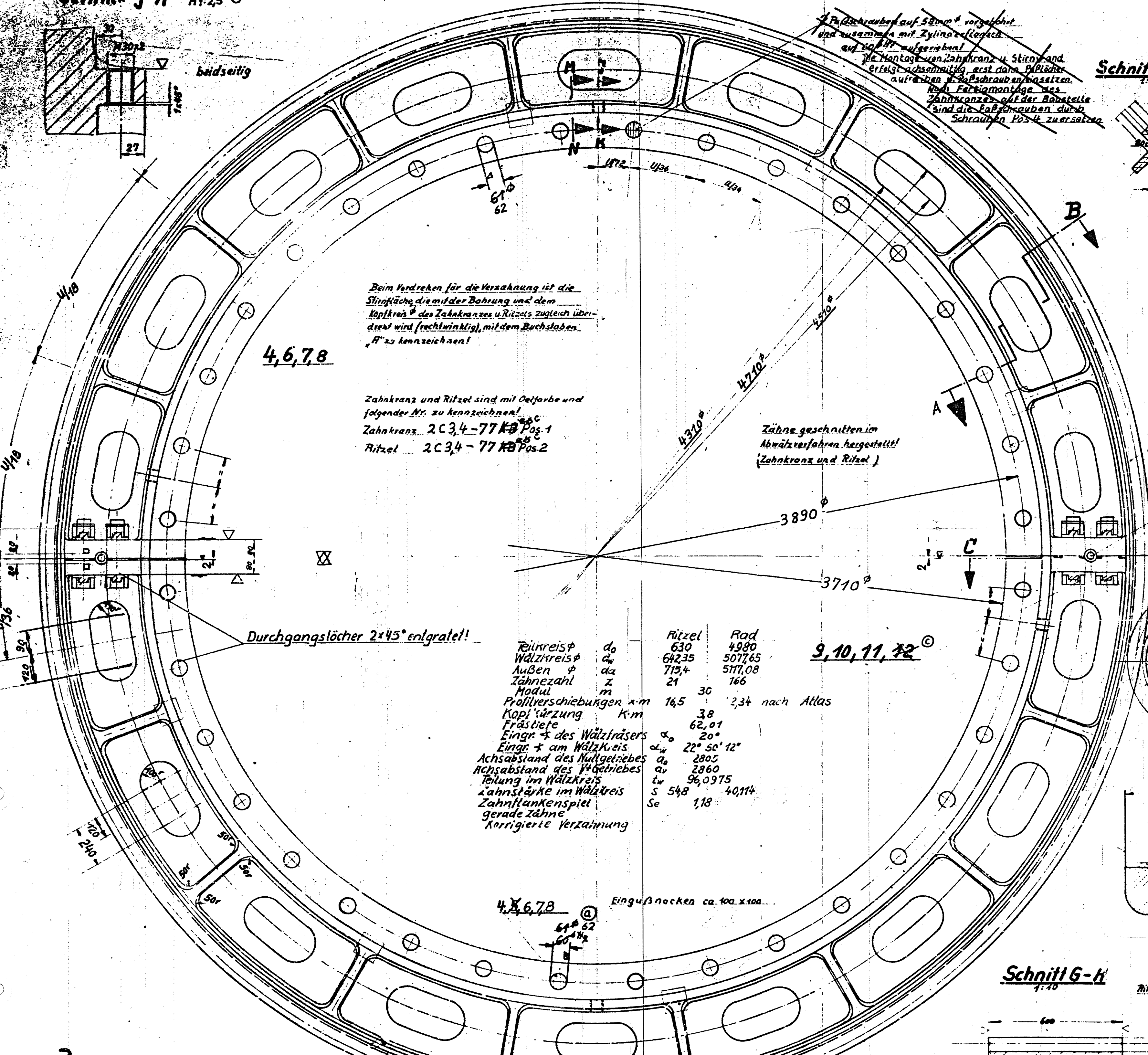


Schnitt J-K M1:2,5



beidseitig



Beim Verdrehen für die Verzahnung ist die Stirnfläche die mit der Bohrung und dem Kopfkreis des Zahnkranzes u. Ritzels zugleich überdient wird (rechtwinklig) mit dem Buchstaben „R“ zu kennzeichnen!

4,6,7,8

Zahnkranz und Ritzel sind mit Ölfarbe und folgender Nr. zu kennzeichnen!
 Zahnkranz 2C3,4-77 KB Pos.1
 Ritzel 2C3,4-77 KB Pos.2

Zähne geschlitten im Abwälzverfahren hergestellt!
 (Zahnkranz und Ritzel)

Durchgangslöcher 2x45° entgrate!

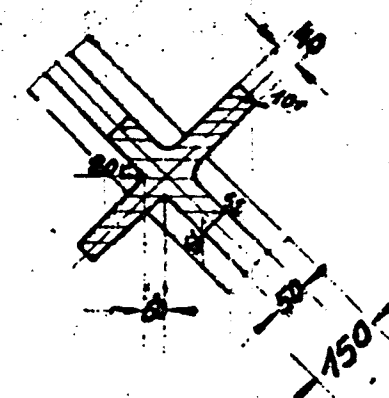
	Ritzel	Rad
Teilkreis ϕ	630	4980
Wälzkreis ϕ	642,35	5077,65
Außen ϕ	715,4	5177,08
Zahnezahl	21	166
Modul	30	30
Profilverschiebung $x \cdot m$	16,5	2,34 nach Atlas
Kopflürzung $K \cdot m$	3,8	
Frästiefe	62,01	
Eingr. α des Wälzfräasers	20°	
Eingr. α am Wälzkreis	$22^\circ 50' 12''$	
Achsabstand des Nutgetriebes	280,5	
Achsabstand des V-Getriebes	286,0	
Teilung im Wälzkreis	96,0975	
Zahnstärke im Wälzkreis	54,8	40,114
Zahnflankenspiel	1,18	
gerade Zähne		
Korrigierte Verzahnung		

9,10,11,12

4,6,7,8 Eingraben ca. 100 x 100

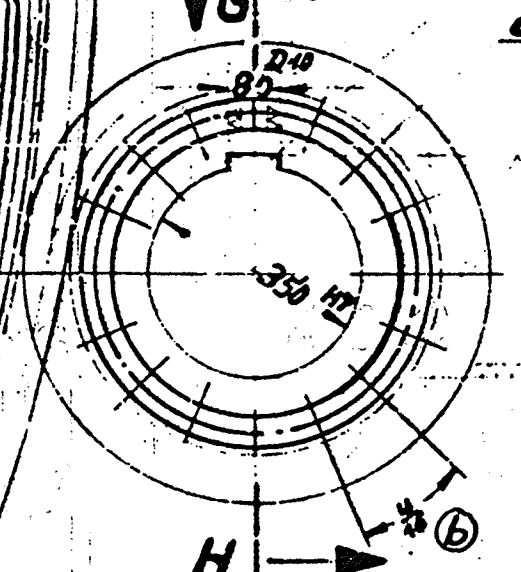
Der Wälzkreis Zahnkranz und Ritzel ist als 1mm tiefe und breite Rille auf beiden Seiten eingedreht!

Schnitt E-F 1:10

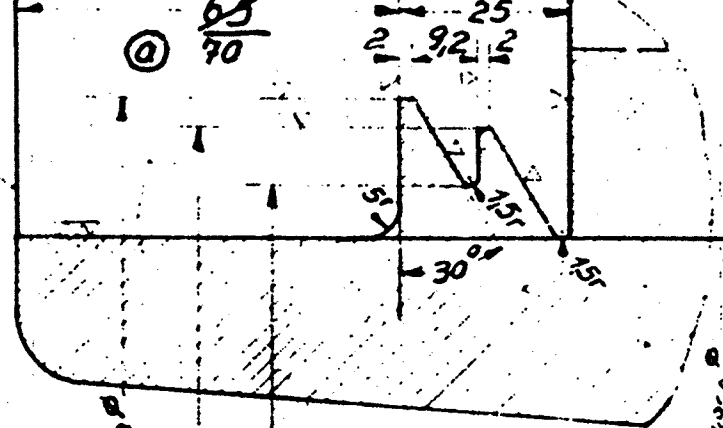


1 Zahnkranzteilung auf Zahn lückenmitte setzen!

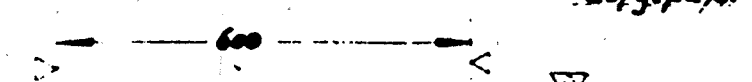
2 genietet nach DIN 6817



Einzelheit bei E'

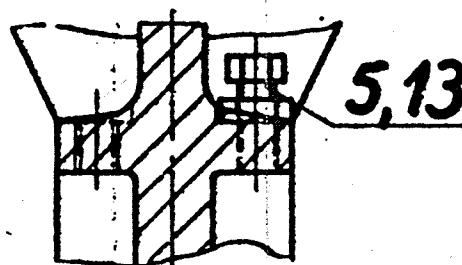


Schnitt G-H 1:10



Ritzel auf Antriebswelle ohne Spiel aufgedreht

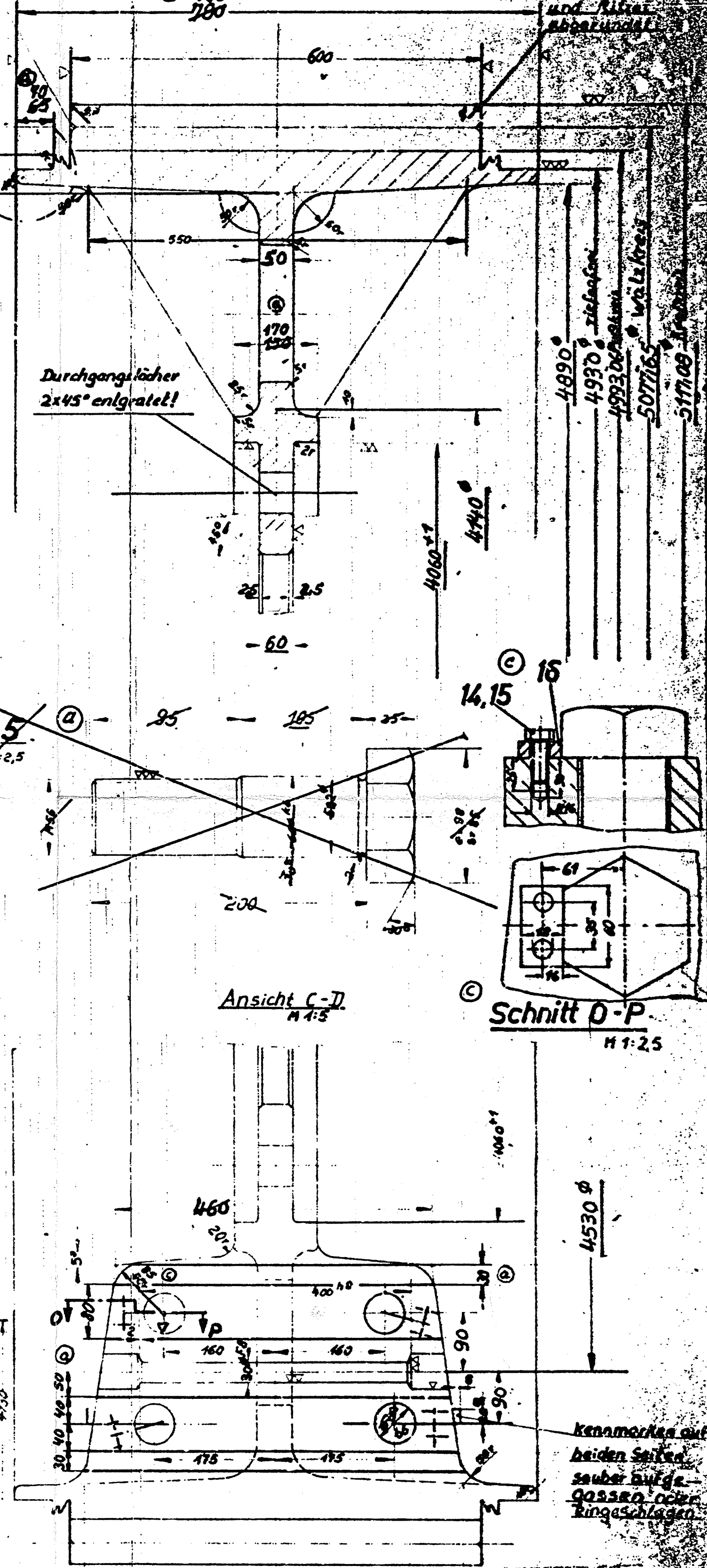
Schnitt M-N



5,13

Mikrofilmkopie nicht maßstäblich!

Schnitt A-B M 1:5



Durchgangslöcher 2x45° entgrate!

Ansicht C-D M 1:5

Schnitt D-P M 1:2,5

Kennlinien auf beiden Seiten sauber auflegen GÖSSER oder Ringeschlagen

30°	0,030
30°	0,020
30°	0,010
350°	0,030
400°	0,020
400°	0,010

Änderungen: „Dr. Prof. S. Gehnd. 22.7.65“

Ab. 46 Bohrungen M12 in Pos. 2 und 3, 2x 116,5

Ein Sicherungsblech Pos. 3 (40x100) mit 4x M6

Datum	17.7.68
Name	...
Geprüft	...
Norm spez.	...

Material: 4: 46, 4: 5, 4: 2,5

2C3,4-77

Entstanden aus 2C3,4-70