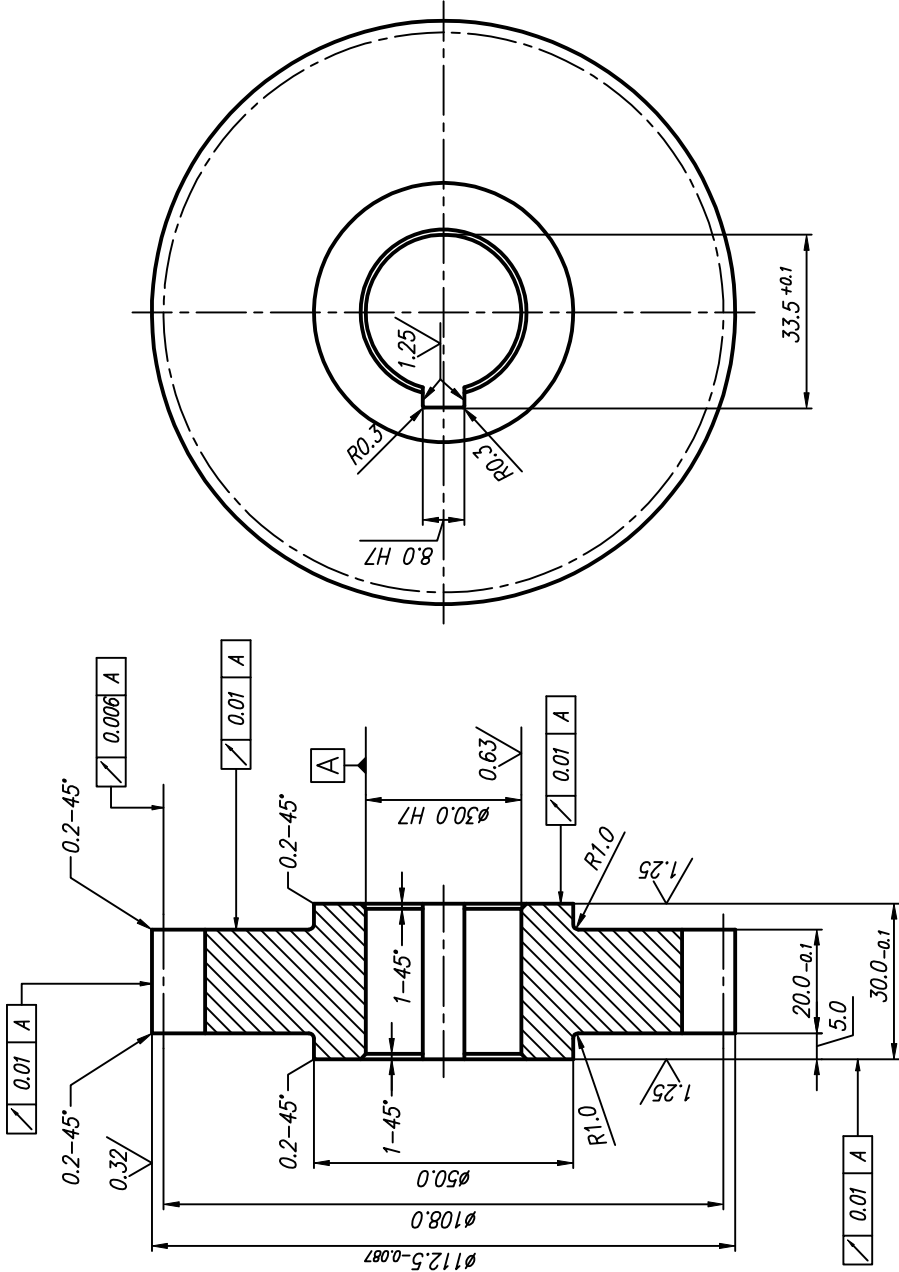


8.0 H7	+0.015
	0
ø30.0 H7	+0.021
	0

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	-0,5
Luz obwodowy			l_o	$0,026-0,123$
Pomiar przez $n=3$ zębów			M	$33,185^{+0,030}_{-0,045}$
Dokładność wykonania				5(DIN 3962)
Średnica podziałowa			d	108
Wysokość zęba			h	10.125
Koło współpracujące	nr rysunku	TP-103.04_A20		
	liczba zębów	z	16	
Odległość osi			a	91,5
Kąt między osiami			d	0
Toczny kąt przyproru			α_w	22,44°

Material	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 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	Jarostaw Wulczyński	Poz. w złoż.		Material	Lukasiewicz-ITeE	Material wg tab.
Konstruował	Jarostaw Wulczyński					
Sprawił	Remigiusz Michalczewski	Nr rys. złoż.		Uwagi	2023-04-11	Ilość sztuk
Zatwierdził	Remigiusz Michalczewski					
Podziałka	Nazwa przedmiotu			Nr rysunku	TP-103.11_A20	
1:1	Koło z=24 A20					

2.5//✓//