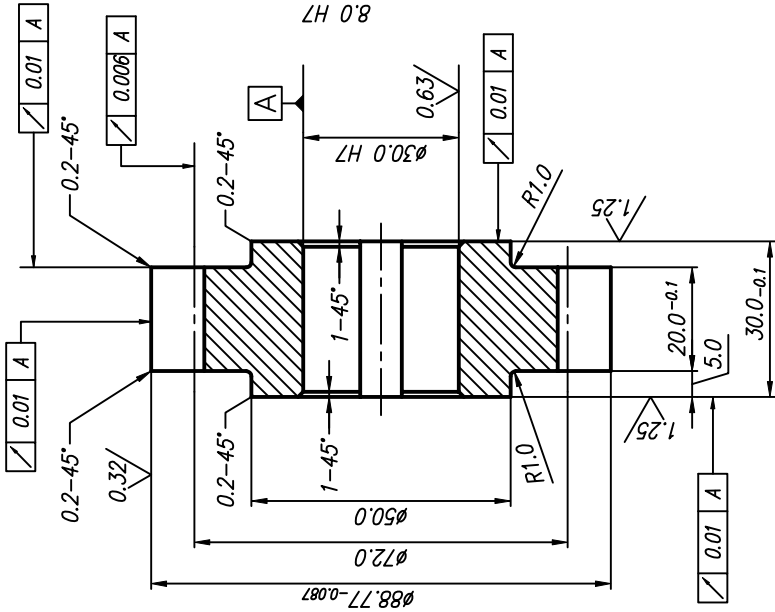


8.0 H7	+0.015
	0
ø30.0 H7	+0.021
	0



2.5//✓//

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
środką zęba, osobno dla strony lewej i prawej nie może przekroczyć $Ra=0,4\mu m$.

Kontakt
merytoryczny

Dr hab. inż. Andrzej Wieczorek, prof. Politechniki Śląskiej
Tel. 508177237

Projektował	Jarosław Wulczyński	Poz. w złoż.		Material
Konstruował	Jarosław Wulczyński			wg tab.
Sprawił	Remigiusz Michalczewski	Nr rys. złoż.	Unagi	Arkusz
Zatwierdził	Remigiusz Michalczewski		2023-04-11	Ilość sztuk
Podzielnik	Nazwa przedmiotu		Nr rysunku	
1:1	Koło z=16 A20			
				TP-103.04_A20

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	+0,8532
Luz obwodowy			I_o	0,026—0,123
Pomiar przez $n=3$ zębów			M	$36,846^{+0,008}_{-0,039}$
Dokładność wykonania				5(DIN 3962)
Średnica podziatowa			d	72
Wysokość zęba			h	10.125
Koło współpracujące	nr rysunku		TP—103.11_A20	
	liczba zębów		z	24
Odległość osi			a	91,5
Kąt między osiami			d	0
Toczny kąt przyporu			α_w	22,44°