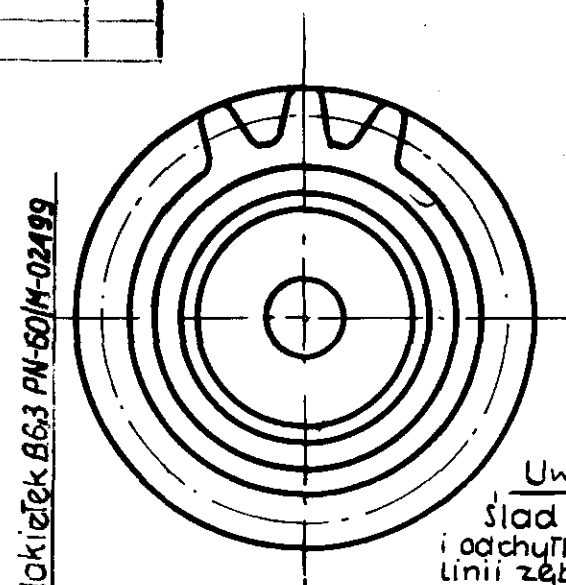
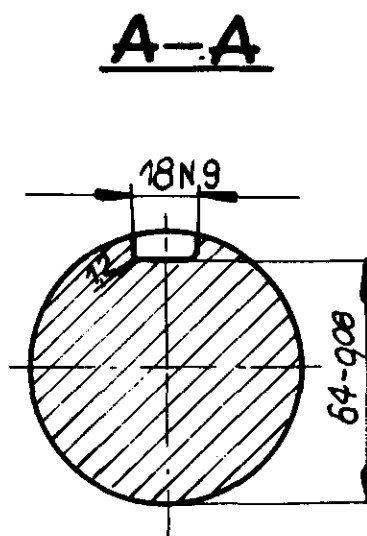


[illegible]

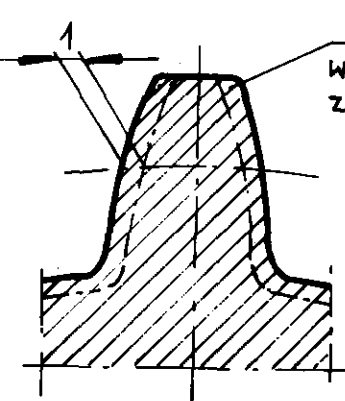
NokiaTek B6,3 PN-60/4-02499

Uwaga:
ślad przylegania
i odchyłka pochylenia
linii zęba w 7 kłódzie wa
GOST-1643-56

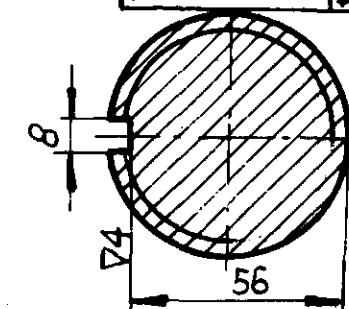


Głębokość
nawęglania

Przekrój prostopadły do linii zęba
2:1

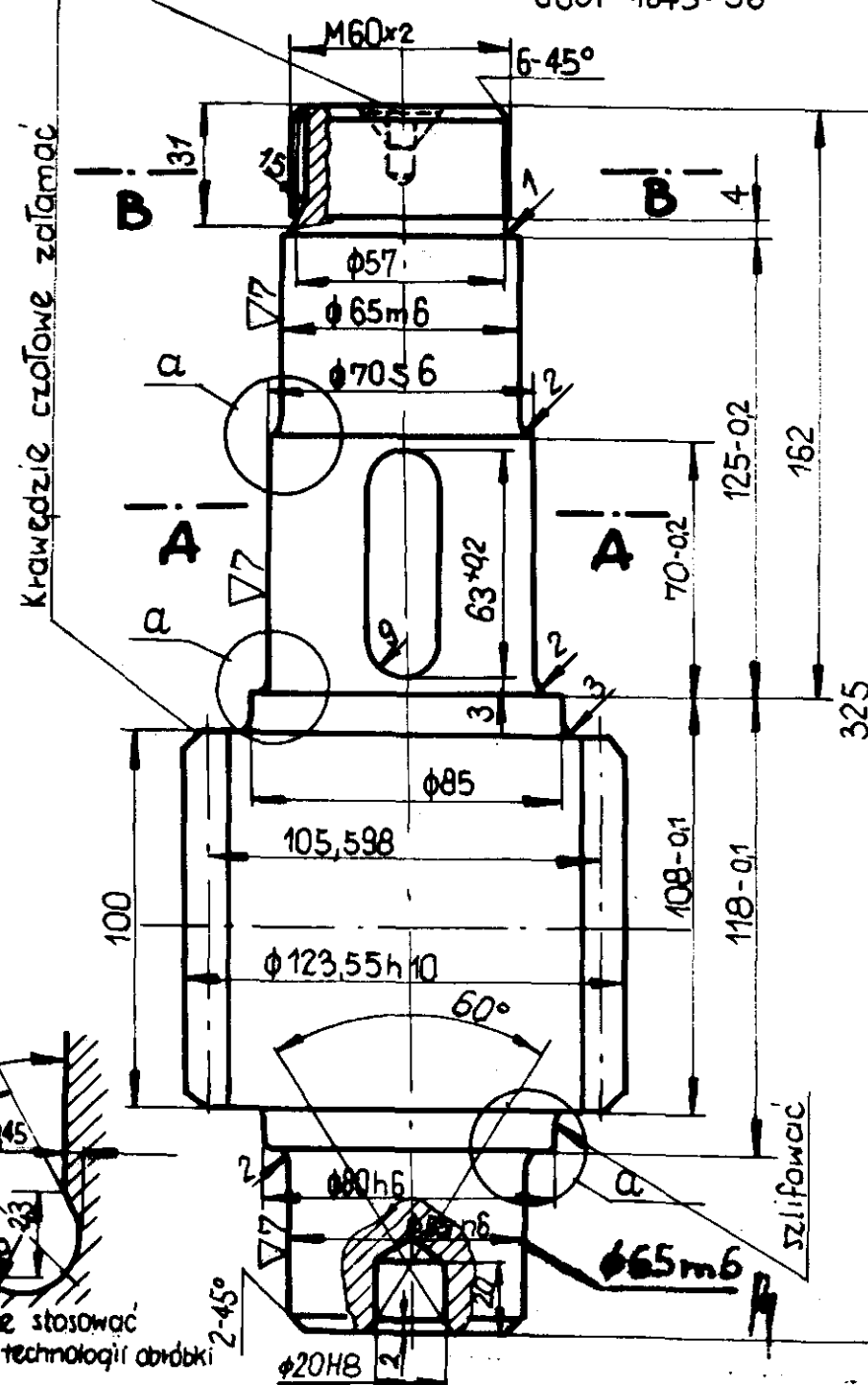


Krawędzie
wierzchołkowe
zotamac' 1-45



B-B

Pasowanie	Odczyty
$\phi 120_{-0,160}^{+0,030}$	0 - 0,160
$\phi 65_{-0,043}^{+0,033}$	+ 0,030 + 0,011
$\phi 70_{-0,022}^{+0,078}$	+ 0,078 + 0,059
18 N9	0 - 0,043
$\phi 20_{-0,016}^{+0,039}$	+ 0,033 0
$\phi 80_{-0,022}^{+0,039}$	0 - 0,022
$\phi 123,55_{-0,16}^{+0,039}$	0 - 0,16
$\phi 55_{-0,022}^{+0,039}$	+ 0,039 + 0,022


$$\frac{a}{5:1}$$

No:

Podcięcia pod szlifowanie stosować
w zależności od potrzeb technologii obróbki

Charakterystyka zazębienia		
Rodzaj zębów		Korygowane
Ilość zębów	z	17
Moduł normalny	mn	6mm
Nominalny kąt przyporu	α_n	20°
Współczynnik wysokości zęba	y	1
Moduł czotowy	mc	6,212
Kąt pochylenia linii zęba	β	15°
Kier. pochylenia linii zęba		lewy
Współczynnik przesunięcia zarysu zęba	x_n	+0,575
luz obwodowy	lo	0,24 - 0,36
Pomiar przez n=3 zęby	M	48,220 ± 0,01
Klasa dokładności		8
Prędkość obwodowa	V max	106 m/sek
Siła obwodowa	P max	1780 kg
Kto współpracuje		
Nr rysunku	zost.	102N-10.002.000 11N0712-1-B
Ilość zębów	z	59
Odległość osi		242 ± 0,05

Uwaga:

Watek należy
wykonać wykon
czajaco wg rys. nr

Następnie należy jeden z naklejek rozwinąć na wym. $\phi 20 \times 8$ w sposób pokazany na niniejszym rysunku.

Obróbka cieplna

1. Robocze powierzchnie zębów nawęglić i hartować do twardości $HRC \geq 60$. Sprawdzać twardość pilnikiem skalowanym.
2. Sprawdzić każdy wałek i wszystkie zęby na nieobecność pęknięć. Pęknięcia są niedopuszczalne.
3. Po obróbce cieplnej zęby docierać z kotem współpracującym. (dopusz. szlifowanie)
4. Każdy wałek znakować na czołowych powierzchniach. Znakowanie winno obejmować kolejny numer wałka, numer koła współpracującego, rok produkcji i znak wytwórni. Przebijanie znaków zaświadcza DKT.

Mat. zastępczy 18H2N2



Otoczka wałka uzębionego			12HN3	ø125,55h10x334	102N-16.002.21.01A
Nr części	II. sztuk	Nazwa części	Znak Materiał	Wymiary	Ciętar
Konstruował					
Kreślił	4. Inp	3.5.74	Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne w Poznaniu		
Sprawdził	7.4	6.5.74			
Zatwierdził	8.4	6.5.74			
Podziałka 1:2			Zastęp rys. nr 11N071401-1-1		
Format A 3	WĄŁEK UZĘBIONY PRZEKŁADNI NAPEŁDOWEJ		Zastęp. przez rys. nr		