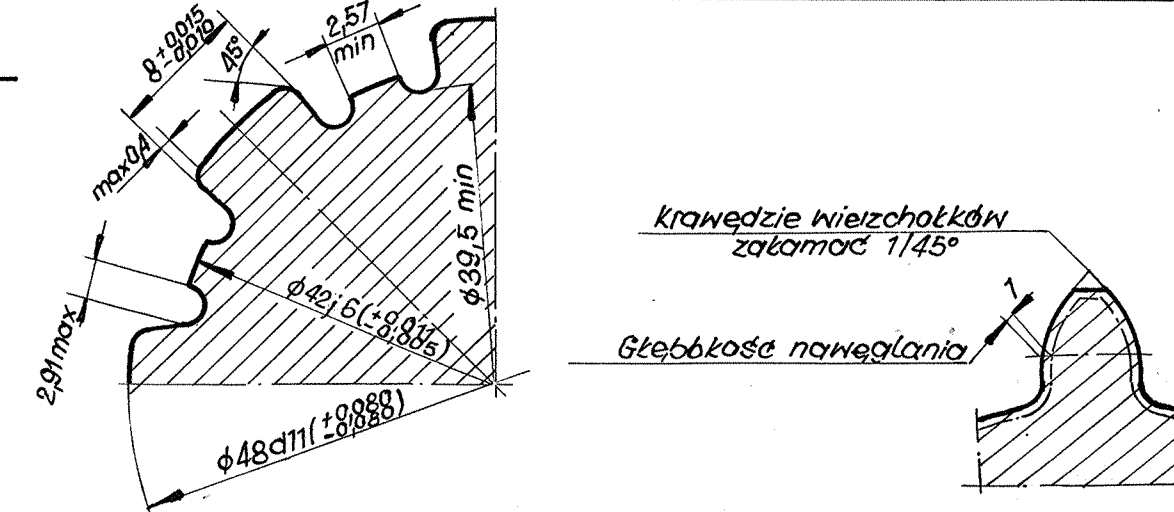


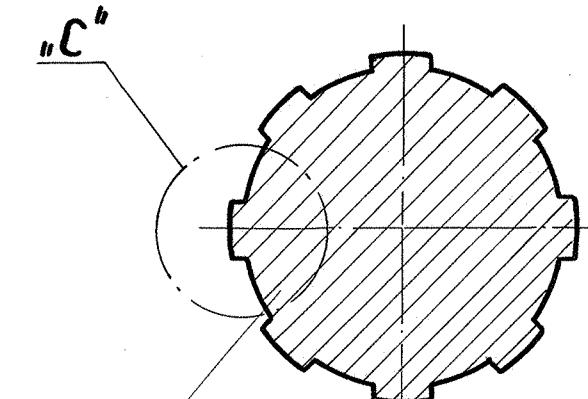
**SZCZEGÓŁ „C”**



krawędzie wierzchołków  
zakamować 1/45°

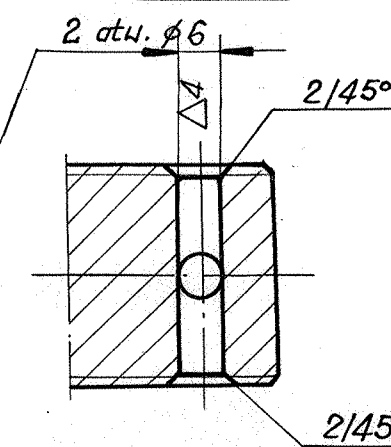
Głębokość nawęglania

**A-A**

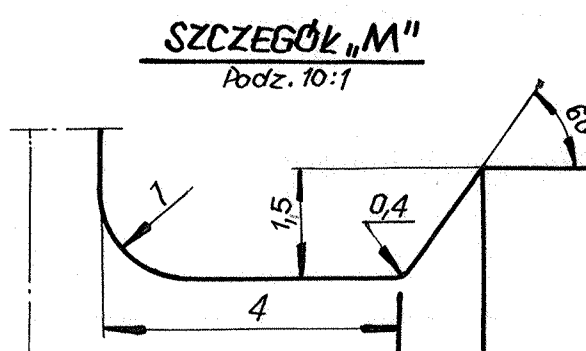


Wątek wielowypustowy  
8×42×48d-s PN-68/M-85015

**B-B**



**SZCZEGÓŁ „M”**



Uwaga

Otwór  $\phi 6$  oraz fazy należy

wykonać przed nadaniem  
gwintu M30×2

Dopuszczalne bicie  $\phi 75m6$  względem  $\phi 60k6-0,01mm$

Koła wymieniać parami, to znaczy wałek atakujący i koło tańczowe

**Obrobka cieplna**

1. Powierzchnie zębów wielowypustu nawęglare i hartować HRC > 60°
2. Sprawdzić każdy wałek i wszystkie zęby na nieobecność pęknięć. Pęknięcia są niedopuszczalne.
3. Po obróbce cieplnej poddać złącze wielowypustowe obróbce wykańczającej a zęby docierać z kołem współpracującym.
4. Każdy wałek znakować na czołowej powierzchni. Znakowanie winno obejmować kolejny numer wałka, numer koła współpracującego, rok produkcji i znak wytwórni. Pieczętowanie znaków zaświadcza DKT.
5. Po dobraniu z kołem zębatym współpracującym napisać elektrografem znak + lub - i wielkość przesunięcia wałka atakującego (zmianą odległości montażowej) oraz wielkość luzu obwodowego.
6. Dobrane koła oznaczyć wspólnym № kolejnym.

Ostre krawędzie załepić

Materiał zastępczy 18H2N2

**CHARAKTERYSTYKA ZAZĘBIENIA**

Uzębienie kołowo-tokowe

Zęby korygowane

Jłosc zębów	Z	16
Moduł czołowy	mc	8
Nominalny kąt przyporu	$\alpha_n$	20°
Współ. wysokości zęba	y	0,82
kąt pochylenia linii zęba	$\beta$	35°
Kierunek pochylenia linii zęba		prawy
Przesunięcie zarysu zęba	x	0,23
Luz obwodowy	$l_o$	0,20÷0,30
Klasa dokładności wg GOST 1758-56		8
Prędkość obwodowa	$V_{max}$	22,5 m/sek
Siła obwodowa	$P_{max}$	870 kG

**KOŁO WSPÓŁPRACUJĄCE**

Nr rysunku	zost.	102N-16.002.21.02
Jłosc zębów	Z	34
kąt między osiami	$\delta$	90°

Nr cz.	Jł. cz.	Nazwa części	znacznik	Wymiar	Ciepota	Uwagi
Konstruował						
Kreślił						
Sprawił						
Zatwierdził						
Podziękuję						
Formot						

**WAŁ Z KOŁEM ZĘBATYM ATAKUJĄCYM**

Nr rys.

102N-16.002.20.01

Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne w Poznaniu

Zast. rys. nr 11N071201-21/k

Zast. p. przez rys. nr