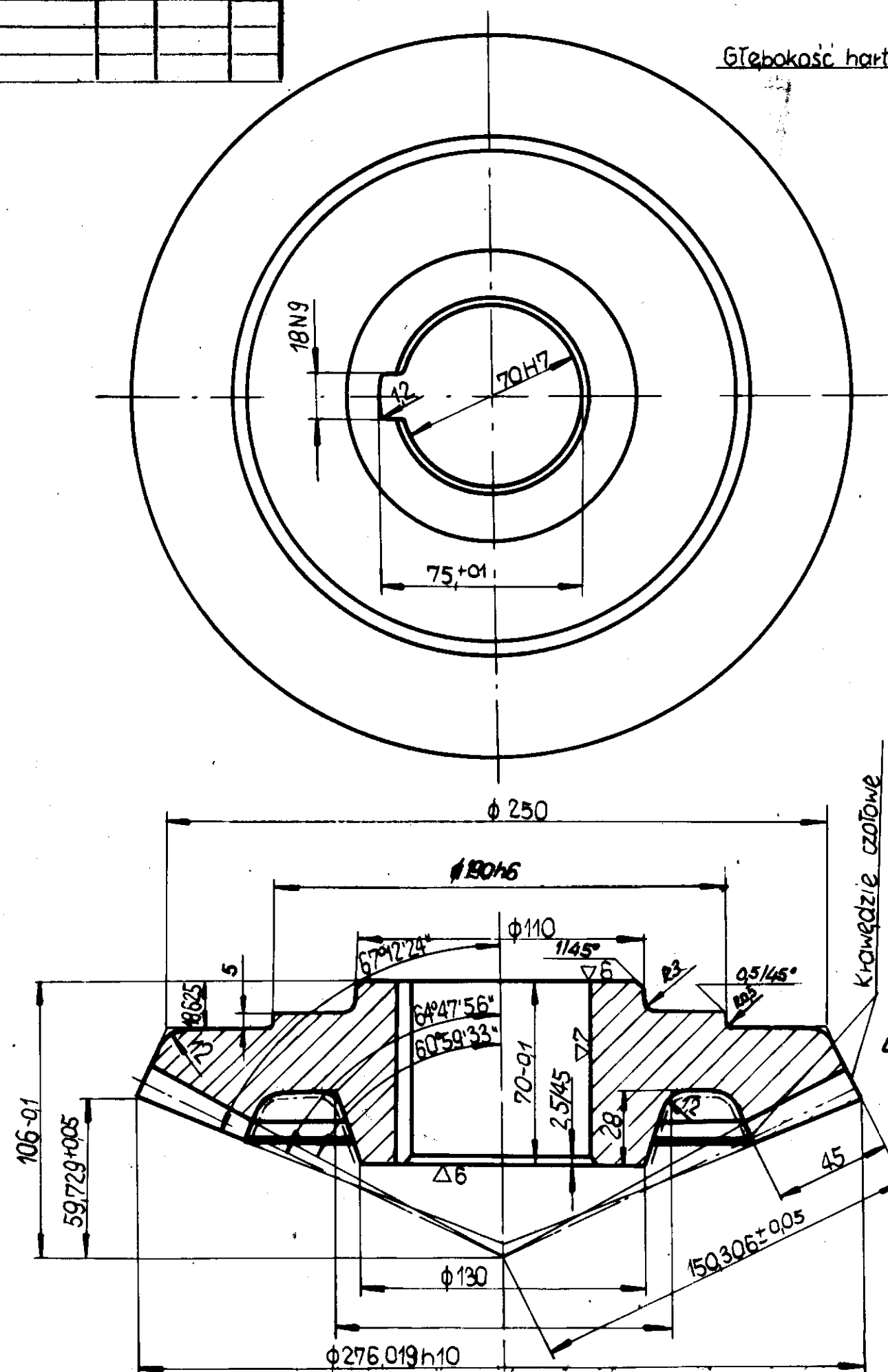
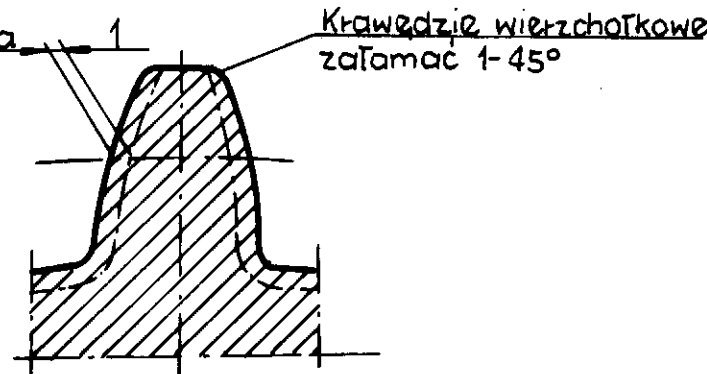


Nr sm.	Treść zmiany	Data	Nazwa i dot. zmian	Podpis

## Przekrój prostopadły do linii zęba



Głębokość hartowania



Krawędzie wierzchołkowe  
załamać 1-45°

Charakterystyka ząbienia		
Uzębienie	Kątowo-łukowe	
Zęby	Korygowane	
Ilość zębów	z	34
Moduł czotowy	mc	8
Nominalny kąt przyporu	αn	20°
Współczynnik wysokości zęba	y	0.82
Kąt pochylenia linii zęba	β	35°
Kier. pochylenia linii zęba	lewy	
Przesunięcie zarysu zęba	x	-0.23
Luz obwodowy	lo	0.20 ÷ 0.30 mm
Klasa dokładności wg ISO	8	
Prędkość obwodowa	Vmax	22.5 m/sec
Siła obwodowa	Pmax	870 KG
Koło współpracujące		
Nr rysunku	zast.	11N071201-2-1K
Ilość zębów	z	16
Kąt między osiami	γ	90°

Krawędzie czotowe  
załamać 1/45

Uwaga:

W wypadku wykonywania odkutek w matrycy опускаją się nieobrobione widoczno powierzchnie oznaczonej linią --- pod warunkiem wyważenia dynamicznego koła z dokładnością 100 Gcm.

Pozowanie	Odchyłki
φ276.019h10	0
φ70H7	-0.210
18N9	+0.030
φ190h6	0
	-0.043
	0
	-0.029

## Obrobka cieplna

1. Robocze powierzchnie zębów nawęglac i hartować do tward. HRC>60. Sprawdzać twardość.
2. Sprawdzić wszystkie zęby na nieobecność pęknięć. Pęknięcia są niedopuszczalne.
3. Po obróbce cieplnej zęby docierać z kątem współpracującym.
4. Każde koło znakować. Znakowanie winno obejmować kolejny numer koła współpracującego, rok produkcji i znak wytwórni. Przebijanie znaków zaświadcza DKT.



Nr części		II. sztuk	Nazwa części		Znak	Wymiary	Chęć	Uwagi
Konstruował			2. 5.74v		Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne w Poznaniu			
Kreślił			6. 5.74					
Sprawdził			6. 5.74					
Zatwierdził			6. 5.74					
Podziałka		1:2						
Format		A3						
			KOŁO ZĘBATE					
			WAKU POŚREDNICZĄCEGO PRZEKŁ.NAPĘD.					
					Zastęp rys. nr 11N071202-2-2			
					Zastęp. przez rys. nr			