

Uwaga! Na jednym zębie  
zbadano twardość obydwu  
boków (zarysu) zęba

Achtung!  
An einem Zahn Haerte beider  
Zahnflanken geprueft.  
Magnetaeulverpruefung aller  
Zaehne.

defektoskopia magnetyczna proszkowa  
wszystkich zębów

0.02 A  
0.08 A

miejsce kontrolne

przed obrabianiem kół zębatych (nacianiem kół)  
vor dem Verzahnen  
Nach dem Harten  
po utwardzaniu

(Ø372.75)

Ø397±0.1

Ø262.83

Ø252

wymiar wstawiania  
Einbaumaß

pasowanie ustalające  
Aufnahmesitz

powierzchnia mocująca  
Spannfloech

Anlagefloech

powierzchnia przylegania

nadlewy obrabiane pogłębiaczem 2mm  
2mm breit angefloecht

tu wybić nr rysunku  
Zeichnungs-Nr.  
hier einschlagen.

wymiary w nawiasach są wymiarami  
miarodajnymi przy obrabianiu kół

Klammermaße sind Drehmaße, die  
beim Verzahnen maßgebend sind.

Achtung!  
Technische Lieferbedingung Nr.01 beachten.

----- einsatzgehaertet: HRC 61-3.

Eht=1,4<sup>02</sup>

Grenzhaerte: HG=550HV

Uwaga! Należy przestrzegać technicznych  
warunków dostawy nr 01  
uwarunkowany cieplnie: HR w skali C (twardość Rockwell-C) 61-3.  
(Eht) głębokość utwardzenia = 1,4<sup>02</sup>  
twardość graniczna: HG = 550HV (twardość Vickersa)

geschliffen  
R<sub>1,40</sub> (R<sub>1,63</sub> R<sub>1,10</sub> R<sub>1,10</sub> R<sub>1,63</sub>)

ZEICHNUNG DARF NUR IM CAD-SYSTEM GEÄNDERT WERDEN/SCHUTZVERMERK NACH DIN 34 BEACHTEN

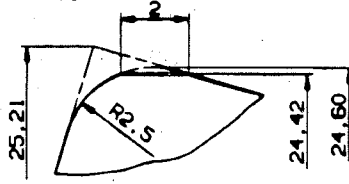
Werkstoffkennung		Oberflächenangaben	DIN ISO 1302	Änderungen
514 674		Surface data		Änderung ISO 128
1993 Datum		Allgemeintoleranzen	DIN 7168-m-5	
18.06.2005		General tolerances		
05.05.2005		Klassifizierung		
18.06.2005		Material	17CrNiMo6 (Z11A)	
		Benennung/Designation		
		Kolo talerzowe		
		Zeichnungsnummer/Drawing-No.	2500-0400-0120	
		Modell-Nr.		
		Reichtail-Nr.		

Zazębienie cykloidarno - palloidalne AVAU

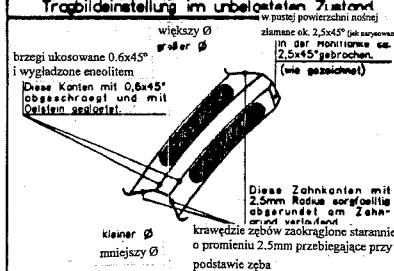
Berechn.-Nr.: Geometrie 1-3.375

Nr obliczeniowy: Geometria 1		Z	z
Liczba zębów		m <sub>n</sub>	8.06
Moduł		m	14.704
Moduł czółowy		m <sub>s</sub>	rechts
Kierunek spirali		α <sub>n</sub>	90°
Kąt pochylenia osi		α <sub>m</sub>	20°
Kąt przyporu (obejmujący ostrza skrawające słowicy frezowej)		α <sub>v</sub>	0
Dyslokacja osi		Δv	0
Współczynnik przesunięcia zarysu		x	-0.15
Odległość maszyn		M <sub>d</sub>	133.75
Promień koła podstawowego		ρ	113.583
Zewnętrzna długość koła podziałowego		R <sub>e</sub>	207.03
Wewnętrzna długość koła podziałowego		R <sub>i</sub>	135.03
Promień okręgu skrawania		r	135
Luz nośny poprzeczny (międzyzębny) max. min.		z <sub>1</sub>	siehe Tabelle
Zmiana grubości zęba		z <sub>2</sub>	0.05 ± z <sub>2</sub> = 3
Grupa funkcjonalna/typu jakości		f <sub>a</sub>	7
uzębienia/grupa testowa		f <sub>β</sub>	0.028
Skok wielkości podziałek		f <sub>β</sub>	0.022
Odchylenie podziałki przyporu		f <sub>β</sub>	0.083
Całkowite odchylenie podziałki		f <sub>β</sub>	0.062
Odchylenie promieniowe (obrotowe)		f <sub>β</sub>	
Część współpracująca (zazębiająca się)		f <sub>β</sub>	
Wzrost masywny		f <sub>β</sub>	
zaburzenia		f <sub>β</sub>	
lim Eingriff mit Teil		f <sub>β</sub>	
Kegelritzelwelle		f <sub>β</sub>	

X 10:1



Regulacja obrazu nośnego (powierzchni)  
w stanie nieobciążonym  
Trapielisteinstellung im unbelasteten Zustand



brzezi ukosowane 0.6x45°  
i wyglądnose enoitim  
Diese Kanten mit 0.6x45°  
abgeschraegt und mit  
Enoitim enoitim.  
Dieses Zahnkanten mit  
2.5mm Radius sorgfaeltig  
abgerundet am Zahn-  
anfang variabel  
krawędzie zębów zaokrąglone starannie  
o promieniu 2.5mm przebiegające przy  
podstawie zęba  
kleiner Ø  
mniejszy Ø

200 H7 ±0.048  
199.4 H7 ±0.048

wym. tolerowany odchyłka