


UWAGI:

- Zęby nawęglać na głębokość 1.35-1.80 mm, hartować 58-62HRC.
- Załamać krawędzie zębów od strony wierzchołków 0.9x45°.
- Ostre krawędzie stępić.
- Podcięcia obróbkowe i ściecia krawędzi wg rys. UNF-10-01, typ P, PK.
- Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg PN-EN 22768-1:1999 klasa tolerancji m-średniokładna (ISO 2768-mK).

Nr	Data	Opis zmian	Wykonał	Podpis

Symbol części W00.144-002-BEF		Numer odlewu		Masa [kg] 56.5	
Konstr. prow.		05.07.2022	Materiał 18CrNiMo7-6 Nazwa przedmiotu Wałek zębaty stożkowy z=8 mte=12.949		
Konstruował	M.Kąkol	05.07.2022			
Rysował	M.Kąkol	05.07.2022			
Sprawdził		05.07.2022			
Zatwierdził	M.Madej	05.07.2022			
Rysunek zat. dnia: 05.07.2022    Płatowany dnia: 05.07.2022					
 Fabryka Reduktorów i Motoreduktorów			Numer rysunku W00.144-002-BEF		
Rysunek jest własnością FRIM BEFARED S.A. bez wiedzy i pisemnej zgody FRIM BEFARED S.A. rysunku nie wolno częściowo lub w całości kopiować, zwielokrotniać albo utrwalać dowolną techniką, jak również wykorzystywać, wydawać i udostępniać innym osobom, instytucjom i organizacjom.			DZIAŁ KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNY		
			Rzutowanie U19-151		
			Archiwum 1:4		
			Podziałka A3		
			Format 1/1		