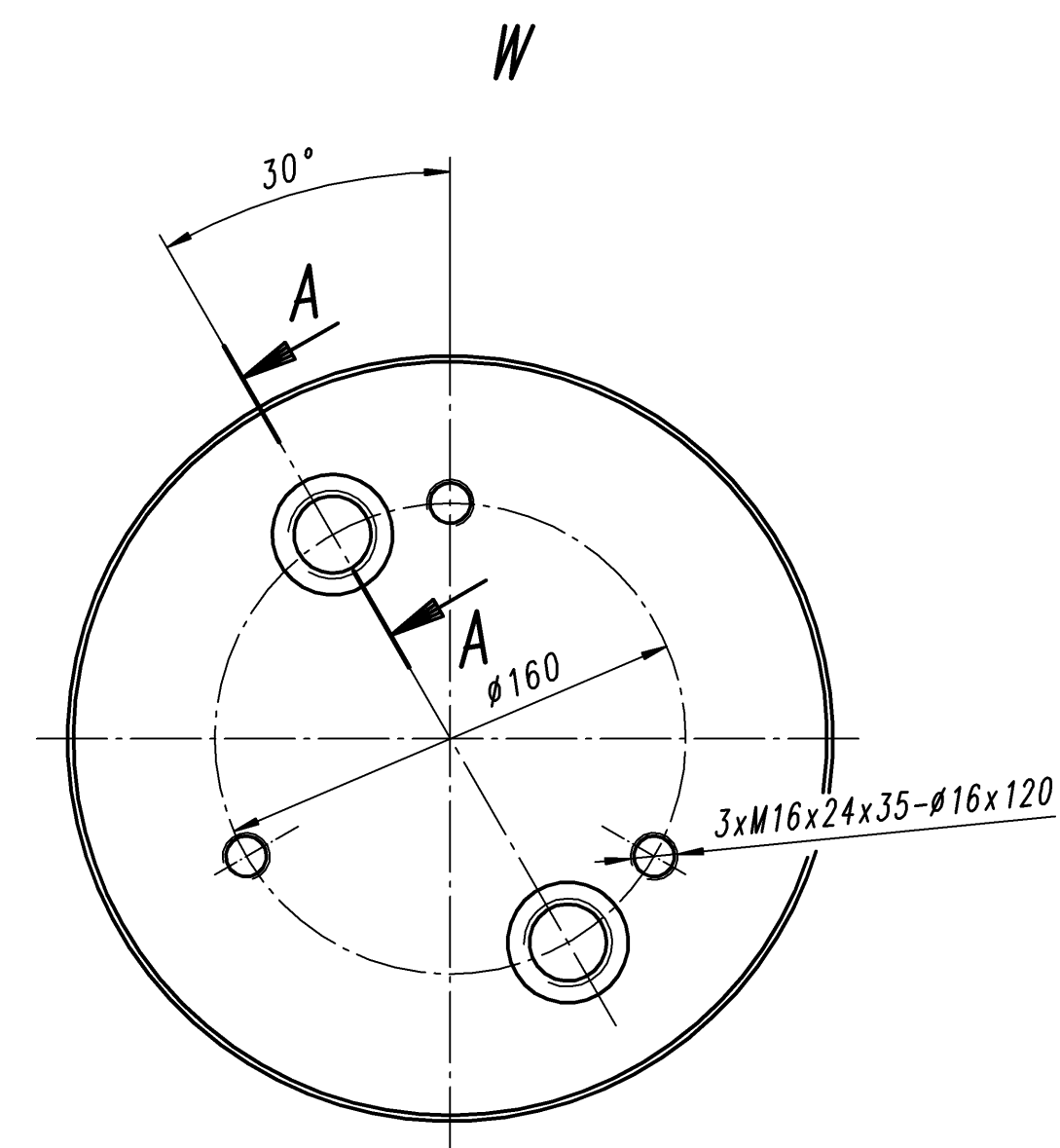
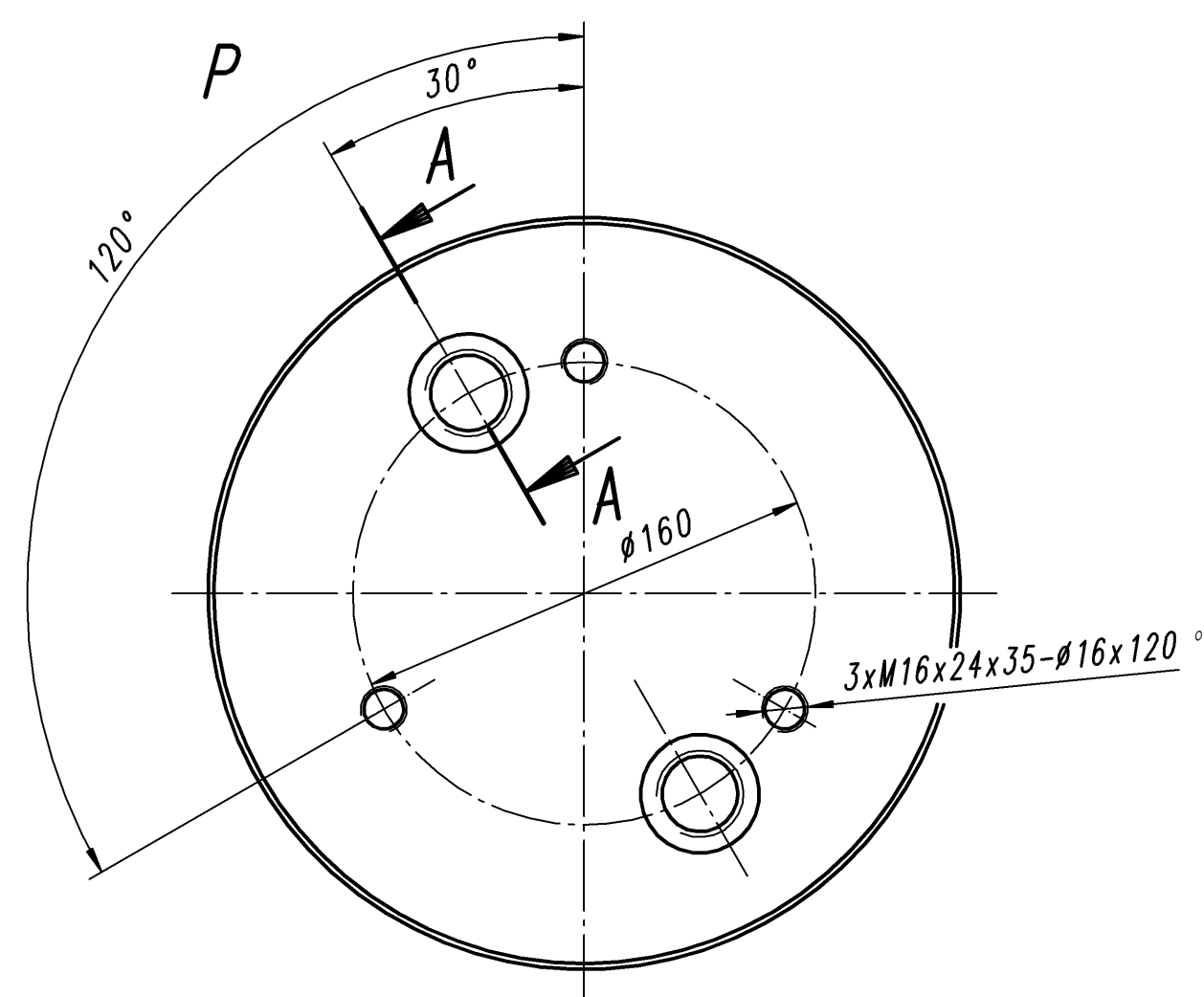
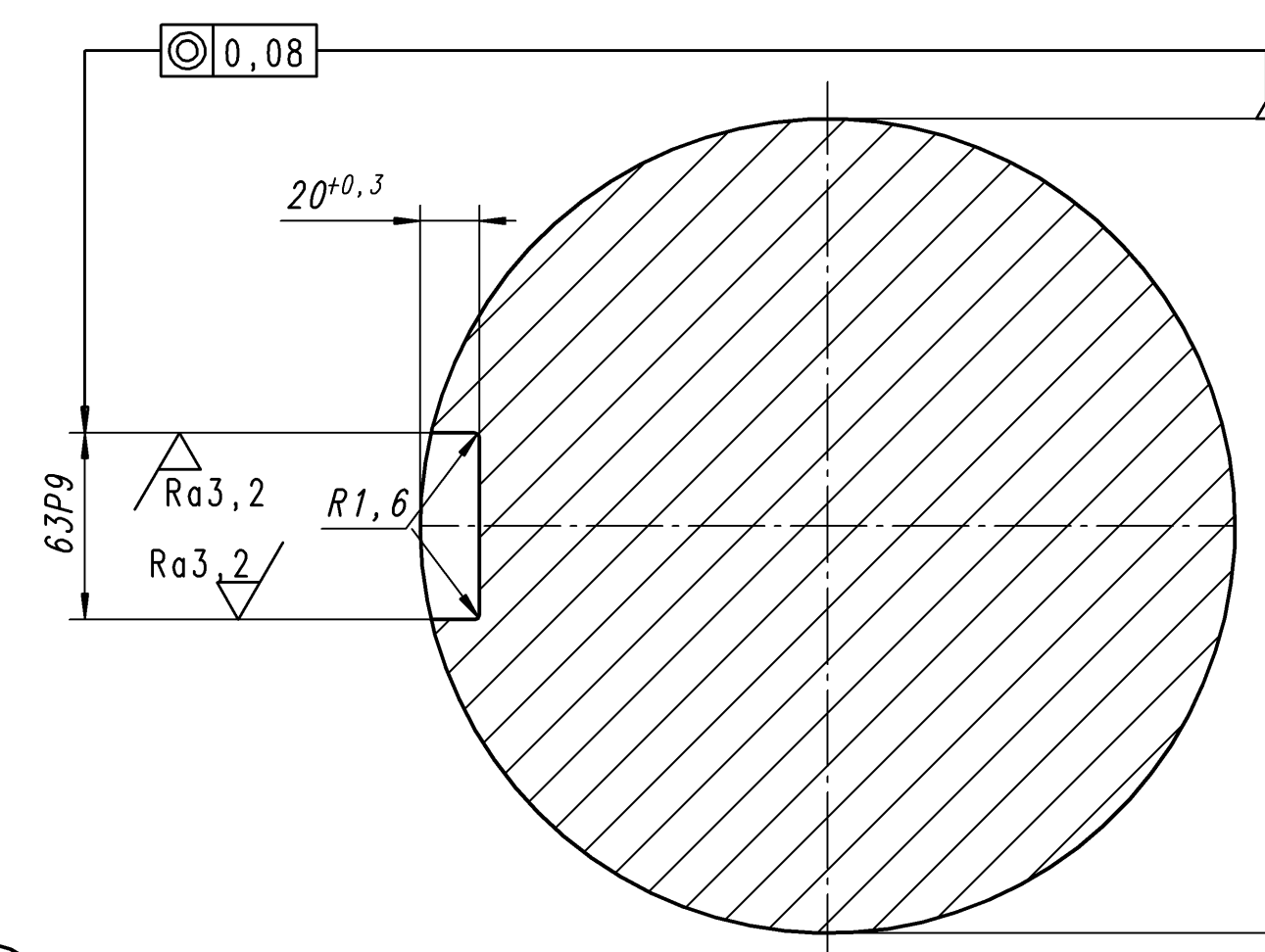
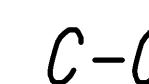



Ra3,2 (✓)		
Liczba zębów	z	44
Moduł normalny	m	10
Moduł czółowy	m _n	10,046250
Kąt przyporu	α	20 °
Przesunięcie zarysu zęba	x _m	0,49303
Współczynnik wysokości zęba	y	1
Kąt pochylenia linii zęba	β	5 °30'
Kierunek pochylenialinii zęba		prawy
Pomiar grubości zęba	b = 7,911	§ 14, 187 ^{0,16} , 0,210
przez · n · zębów	· n = 6	W 168, 948 ^{0,19} , 0,197
Średnica koła zasadniczego	d	415, 15196
Dopuszczalny błąd pochylenia linii zęba na długości 100 mm	Δ f	0, 006
Nierównomierność podz. obw.	Δ p	0, 020
Sumaryczny błąd podz. obwod.	Σ p	0, 071
Dopuszczalne bicie użębienia	Δ r	0, 056
Klasa dokładności wg DIN 3962		7
Luz międzyzębny przy q _{ar}	j	0, 27÷0, 45
Ilość obrotów na minutę	n	219
Prędkość obwodowa m/sek	v	5, 07
Koło współpracujące		
Nr rys.		224 113 000
Ilość zębów	z	455
Odległość osi	a	1000 ^{±0, 080}



- 3) mgr inż. S. Ziębiński, dnia 24.07.2007 r.
na podstawie pisma MGR/1352/07 z dnia 9.07.2007 r.
i w uzgodnieniu z MAAG Gear Zamech.
- Wykonanie WARIANT 11:
1. Materiał 18CrNiMo7-6 +TH wg PN-EN 10084.
 2. Nawęglać i hartować h 1,5^{±0,2} 53 ÷ 56 HRC.
 3. Element wykonać w technologii kucia swobodnego,
wymagania ogólne i badania wg PN-EN 10250-1.
 4. Badanie ultradźwiękowe wg PN-EN 10228-3; klasa jakości 3.
 5. Wymagany stan powierzchni wyrobu po obróbce cieplnej +BC
wg PN-EN 10084.
 6. Wytrzymałość rdzenia 800 ÷ 1100 N/mm².
 7. Zarys odniesienia zgodny z PN-ISO 53.
 8. Uzębienie szlifować.
 9. Krawędzie boczne oraz krawędzie wierzchołków zębów - fazować 0,5x45°.
 10. Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK.
 - 5) 11. Uzębienie wykonać narzędziem z protuberancją.

- ⑤ mgr inż. R. Sikorski, dnia 07.12.2022 r.
dodano uwagę nr 11, zmiana wymiaru R3 na R6.
- ④ mgr inż. S. Ziębiński, dnia 17.07.2008 r.
modyfikacja uzeźbienia w oparciu o rysunki FUGO Konin.

Poz.	Wyszczególnienie		Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt. Razem Waga (kg)
 PGE Spółdzielnia Energetyczna Kopalnia Węgla Kamiennego ul. Wolności 100, 40-060 Katowice	Konstruował	Int. M. Kiełbasinski	25.07.07	Sprawdził	Int. H. Marchwinski	11.05.07
	Adaptował	L. Gruszczynski	19.04.05	Spr. normy	K. Wawrzczak	11.05.07
	Kreślił	LOGOCAD	11.05.05	Zatwierdził	Z. Dudo	11.05.07
						Pr
Przynależność do maszyn			Materiał	Nazwa rys.		Masa (kg)
Typ	Nr maszyn		30H2WF-K PM-75/H-84024		WAŁ UŻĘBIONY z=44, m=10	990
PRZEW. TASMOWE		Nr materiały:				Podziałki:
		Materiał zastępczy				1:2,5
Nr rys. wytwórcy			Numer rys.		Ark./il.ark.	
1286156			224 112 001 5		1/1	
Oryg.rys.w posiadaniu Dział Projektowo-Konstrukcyjny			Rys.zastępuje 224 112 001 4		Nazwa dosłowna 224110/224112001510	
					