



ht = 0,8 ± 0,3 HRC 58 ± 2

1. Element wykonać w technologii kucia swobodnego, wymagania ogólne i badania wg PN-EN 10250-1.
2. Badanie ultradźwiękowe wg PN-EN 10228-3; klasa jakości 3.
3. W obszarze uzębienia nie dopuszcza się rys i pęknięć.
4. Załamanie krawędzi wierzchołkowych uzębienia 0,5x45° krawędzi czołowych 1x45°.
5. Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK.
6. Dopuszcza się podwyższenie dokładności wykonania uzębienia.

281,35 h8	0 -0,081
200 H7	+0,048 0



Liczba zębów		Z	47
Moduł nominalny		$m_n$	5
Zarys odniesie- nia	Kąt zarysu	$\alpha$	$20^\circ$
	Wsp.wys. zęba	y	1
	Luz wierzch.	c	1
Kąt pochylecia linii zęba		$\beta$	$30^\circ$
Kierunek pochylecia linii zęba			prawy, lewy
Współcz. przes. zarysu		x	0
Dokładność wykonania wg PN-79/M-88522,01			10-B
Długość wzduż wspólnej normalnej przez 9 zębów		W	130,415 <sup>-0,235</sup> <sub>-0,435</sub>
Średnica podziałowa		d	271,354
Wysokość zęba		h	11
Koło współ- pracujące	nr rysunku		364 114 100 364 113 003
	liczba zębów	z	147
Odległość osi		a	560
Wielkości pomiarowe	Wysokość pomiaru	$h_p$	3,738
	Cięciwa pomiarowa	$g_p$	6,935 <sup>-0,220</sup> <sub>-0,520</sub>

Ostre krawędzie stępić

**ZLECENIE**

**NR 324000042422/001**

④ mgr inż. S. Ziębiński, dnia 01-03-2019 r.

Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Razem Masa kg
<b>BIURO KONSTRUKCYJNE KWB Belchatów</b>	Projekt konst.	F. Bartasiewicz	87.09.1	Sprawdził	inż. B. Jarnecki	87.09.10
	Adapt. aktual.	S. Wąrowski	88.11	Spr. normy	inż. J. Kuliński	87.09.25
	Kreślił	D. Ozga	87.09.08	Zatwierdził	inż. H. Lipiński	87.09.28
Przynależność do maszyny		Materiał		Nazwa rys.		masa kg
Typ	Nr maszyny	18CrNiMo7-6 wg PN-EN 10084 Nr mat.: 1.6587		Kóło zębate z=47		78,8
SRs 2000	546-549 580	Materiał zastępczy		m <sub>n</sub> = 5		Podziałka 1:2,5
Przekładnia napędu taśmy I i III.		Nr rys. wytwórcy		Nr rys.		Ark./il. ark.
				364 113 002 4		
Oryg. rys. w posiadaniu		Nr katalog.		Rys. zastępuje 364 113 002 0	Nr karty zmian 364/38	Nr arch.