

Wielowypust N100x3x9H

-szerokość wrębu;  $S=5,117^{+0,080}_{+0,030}$

-pomiar przez wałeczki  $\varnothing 5,25$ :  $M=89,066^{+0,146}_{+0,54}$

-długość pomiarowa przez 6 wrębów:  $W=49,710^{+0,069}_{+0,025}$

Tolerancja	Wymiar graniczny
104H7	$+0,0350$ $+0,0000$


①

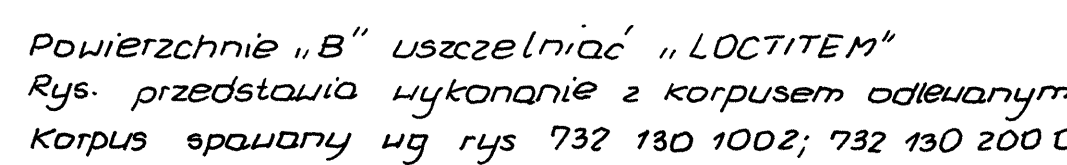
Ra 6,3/ (✓)

Liczba zębów	z	14
Moduł normalny	$m_n$	14
Zarys	kąt zarysu	$\alpha$ 20°
odnie- sienia	wsp. wysokości zęba	y 1
	luz wierzchołkowy	c 3,5
Kąt pochylenia linii zęba		$\beta$ -----
Kierunek pochylenia linii zęba		-----
Współcz. przesunięcia zarysu		$x_n$ 0,25
Dokładność wyk. wg PN-79/M-88522.01		10-B
Długość wzdłuż wspólnej normalnej przez 2 zęby		W 67,134 $^{+0,225}_{-0,475}$
Wielkości pomiarowe	wysokość pomiarowa	$h_p$ 18,267
	ciężniwa pomiarowa	$g_p$ 24,475 $^{+0,18}_{-0,53}$
Średnica podziałowa		$d_p$ 196
Wysokość zęba		h 31,5
Koło współprac.	nr rys. -----	
	liczba zębów	$z_1$ 240 $z_2$ 372
	Odległość osi	
		$a_1$ 1780±0,2 $a_2$ 2704±0,2

-Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK.

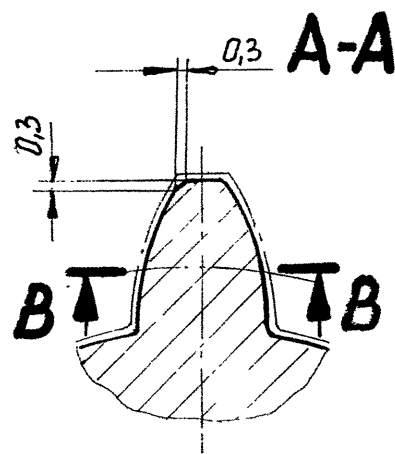
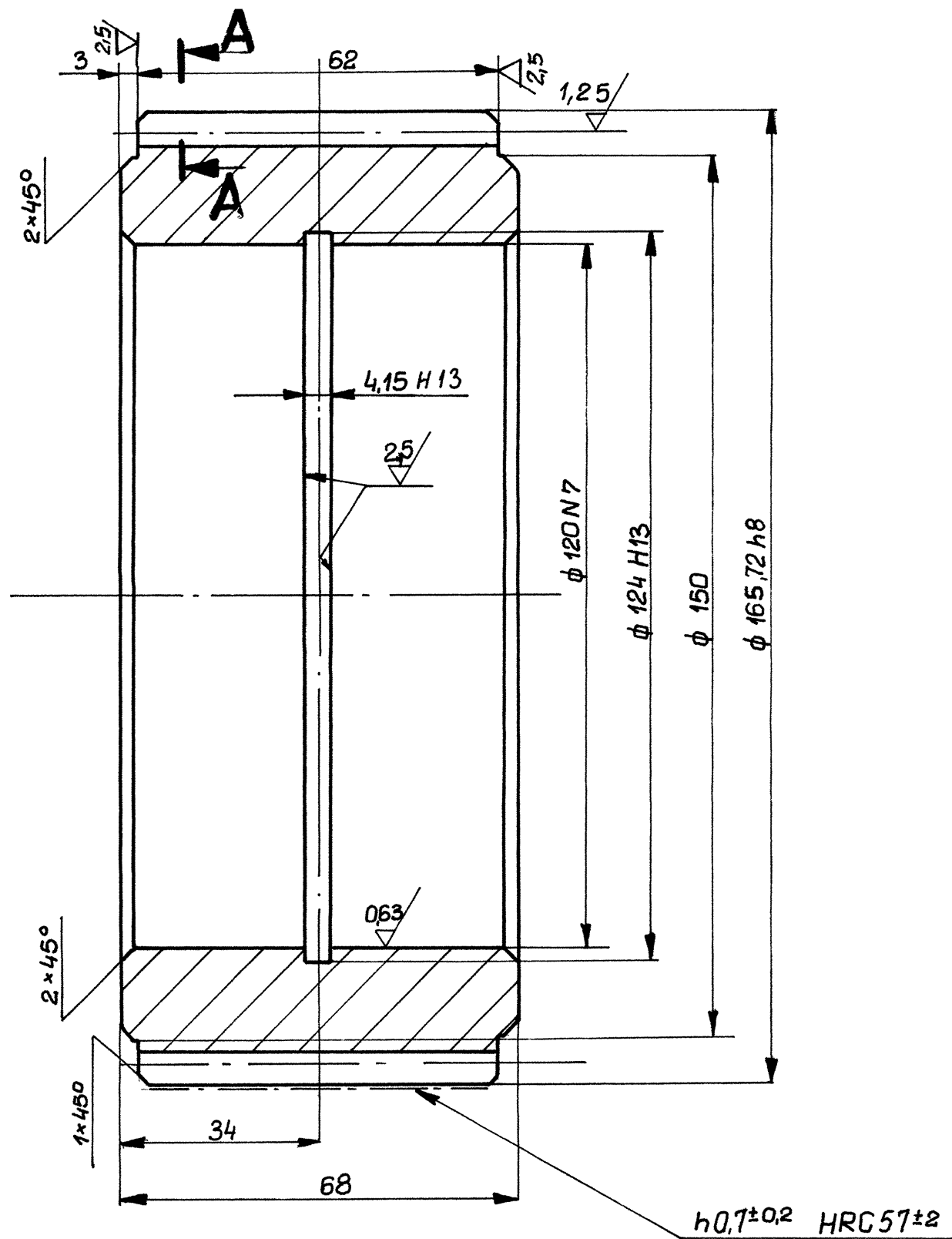
① - Wprowadzono tolerancję wymiaru.16.10.13 K.Tosiek

Poz.	Wyszczególnienie		Nr rys. lub normy		Ilość szt.	Materiał	1 szt. Razem
<div> PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna SA Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Bełchatów</div>	Konstruował	inż. W.Kielbasiński	Ph	27.11.00	Sprawdził	H.Marchwińska	27.11.00
	Adaptował				Spr.normy	T.Stelmaszczyk	27.11.00
	Kreślił	LOGOCAD		27.11.00	Zatwierdził	inż. I.Paprotny	27.11.00
	Przynależność do maszyn		Materiał		Nazwa rys.		Masa (kg)
Typ	Nr maszyny	40HM-T PN-89/H-84030		KOŁO ZĘBATE		26,3	
PGOT-4500		Nr materiału:				Podziałka	
PGOT-5500		Materiał zastępczy					
Obrót nadwozia i wys.odb.		Nr rys. wytwórcy		Numer rys.		Ark./il.ark.	
				352 130 002 1		1/1	
Oryg.rys.w posiadaniu Dział Projektowo-Konstrukcyjny		Rys.zastąpiony		Rys.zastępuje 352 130 002 0		Nazwa dosowska 352130 352130002110	

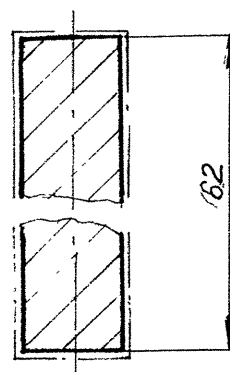


KMB BENECATON	Projekt: kont.	<u>W. Kieleszewska</u>	8509	Sprowadz.	nr. inw.	nr. w magaz.	30	25.04.09
	Adapt.: inż. J. K.							
	Koszty:	<u>W. Kieleszewska</u>	<u>12.05.09</u>	Sp. norm. i	nr. inw.	nr. w magaz.	30	25.04.09
				Zatwierdził:				
Pracownia techniczna do rysunku		Prowadzący		Nazwa rys.		Pozycja rys.		
Typ	nr. rysunku	wg tab.		Przekładnia obiegowa		2009.69		
ER-710	04-122 04-136					Pozd.		
		Prac. zrealiz.				1.2		
Mechanizm obrotu głównego		nr rys. techniczny		nr rys.		nr. rys.		
				732 130 000 4		1/1		
Rys. rys. nr. rysunku		nr. rys.		Rys. zasadniczy		nr. rys. w zb. rys.		nr. rys.
				732 130 000 3		44/73		





**B-B**



4.15 H13	$+0.180$ 0
165.72 h8	$-0.063$ 0
124 H13	$+0.630$ 0
$\phi 120 N7$	$-0.010$ $-0.045$

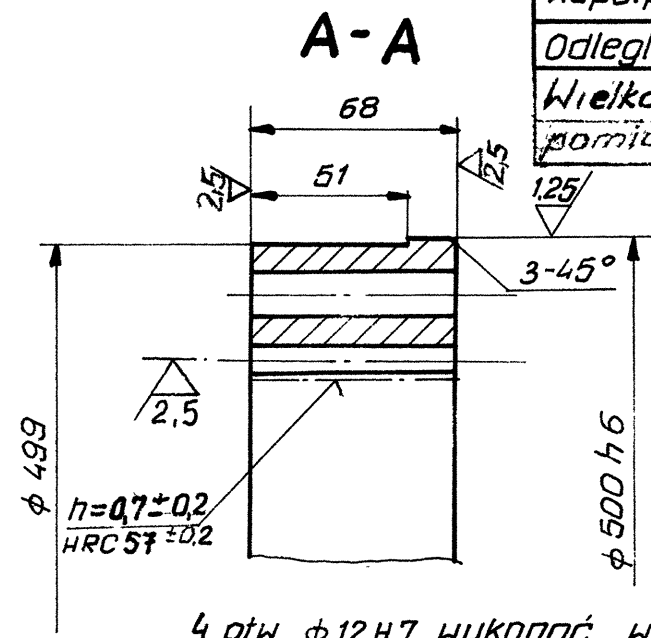
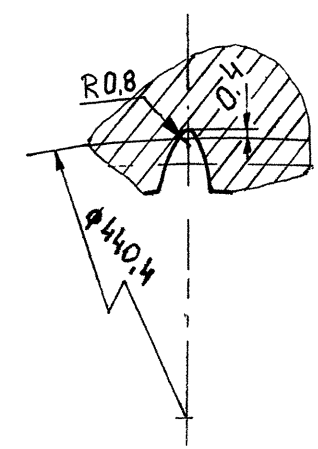
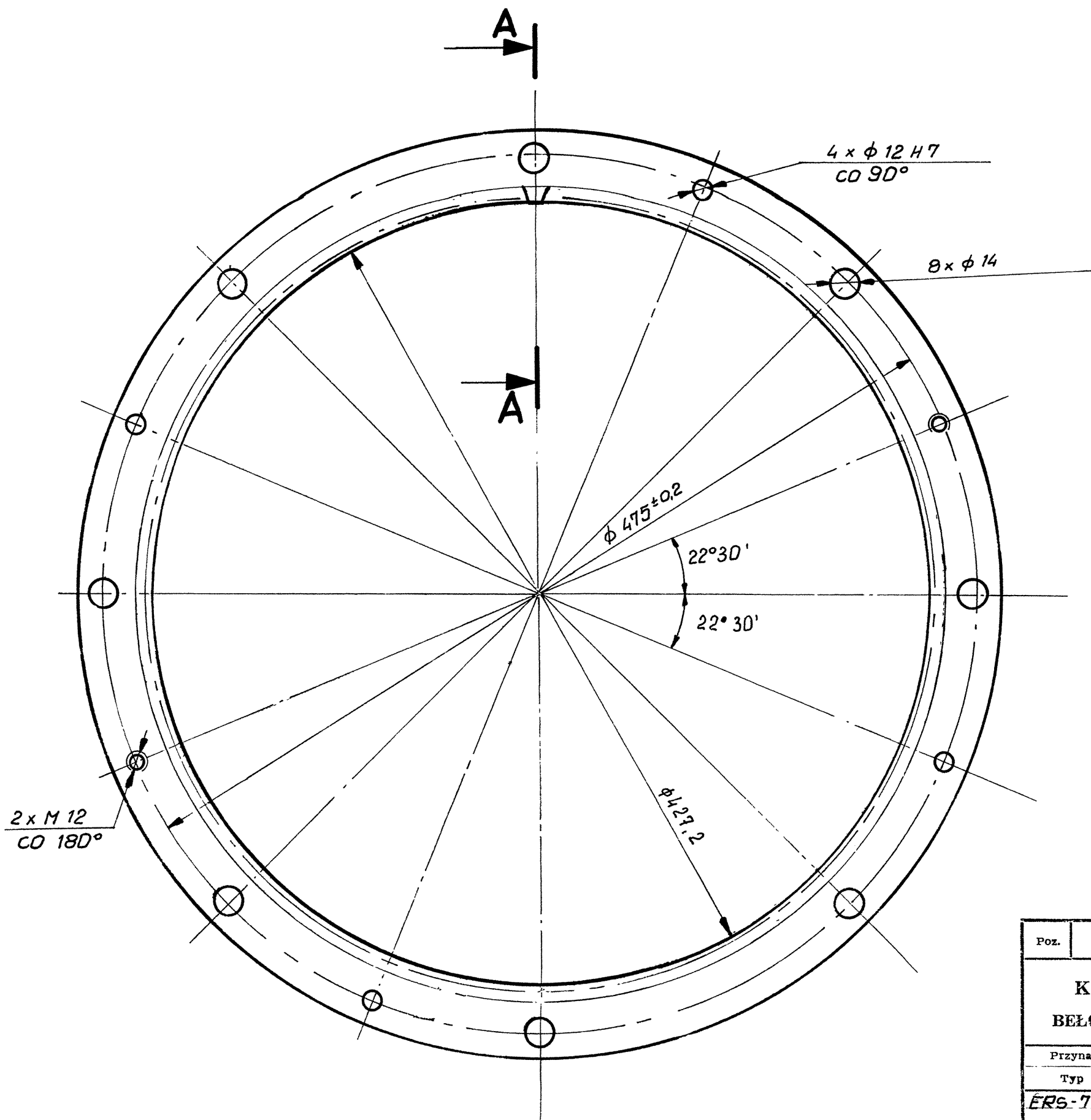
5/ (✓)

Liczba zębów	z	52 ✓
Moduł normalny	m	3 ✓
Zarys odniesienia	kąt zarysu	$\alpha$ 20° ✓
	Współczynnik wys. zęba	y 1 ✓
	luz wierzchołkowy	c 0.6
Kąt pochylenia linii zęba	$\beta$	—
Kierunek pochylenia linii zęba		—
Współczynnik przesunięcia zarysu	x	0.7
Dokładność wykonania wg PN-79/M-88 522.01		8C
Długość wzdłuż wspólnej normalnej przez 7 zębów	W	61,186 $^{+0.058}_{-0.188}$
Średnica podziałowa	$d_p$	156 ✓
Wysokość zęba	h	6.36
Koła współpracujące	numer rysunku:	732 130 023 0 ✓
	liczba zębów	Z 37 ✓
	numer rys.	732 130 021 0 ✓
	liczba zębów	Z 143 ✓
Odległość osi	a	136.5 ✓
Wielkości pomiarowe	Wysokość pomiarowa	hp 3.857
	Cieciwa pomiarowa	gp 5.509 $^{+0.090}_{-0.230}$

Docierać z kołem współpracującym

Poz.	WYSZCZEGÓLNIENIE	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Razem
					Masa kg	
K W B  BŁCHATÓW	Projekt-konstr.	inż. W. Kiebasinski		Sprawdził	mgr. inż. J. Siejek	85.11.10
	Adapt.-aktual.			Spr. normy	—	—
	Kreślił	BRudnicka	ps	Zatwierdził	inż. H. Lipiński	—
Przynależność do maszyn		Materiał	Nazwa rys.			masa, kg
Typ	Nr maszyny	40 HM-T	Satelita			5,20
ERS-710	04-122	PN-72/H-84030				Podziałka
		Materiał zastępczy				1:1
Przekładnia obiegowa		Nr rys. wytwórcy	Nr rys.			Ark. III ark.
			732 130 019 1			
Oryg. rys. w posiadaniu	Nr katalog.	Rys. zastępuje	Nr karty zmian		Nr arch.	
		732 130 019 0	123/73			

5/11



Docierać z kołem współpracującym

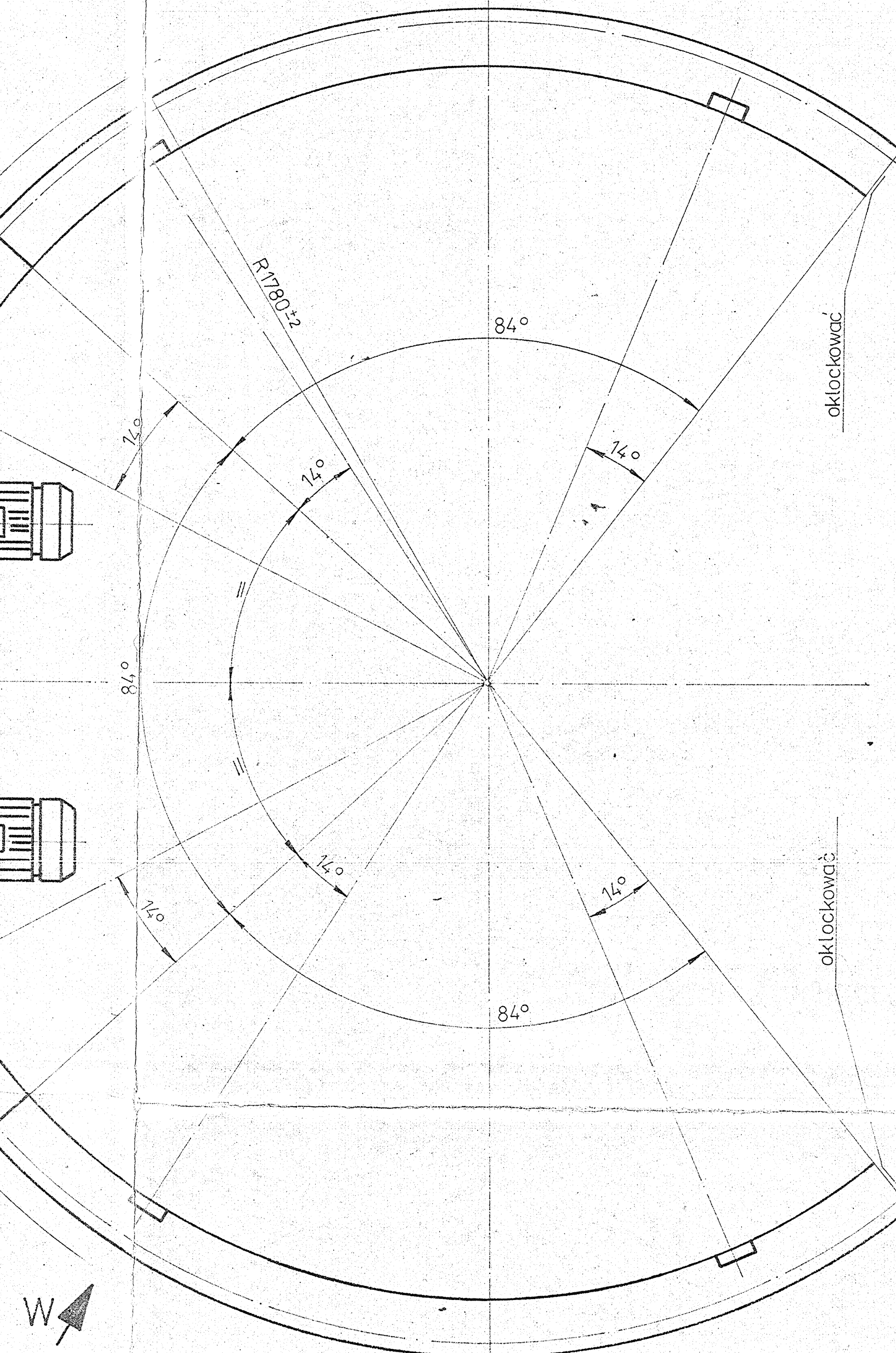
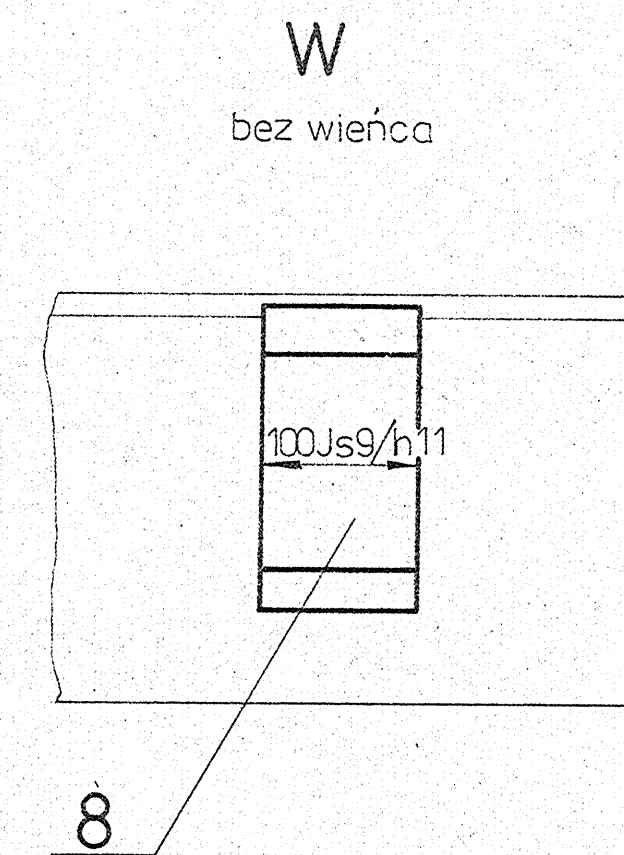
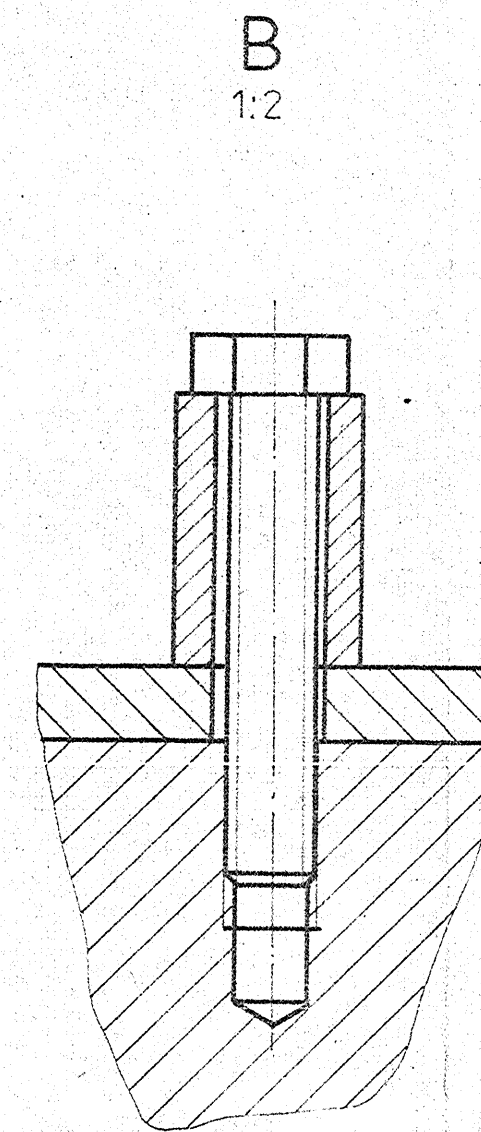
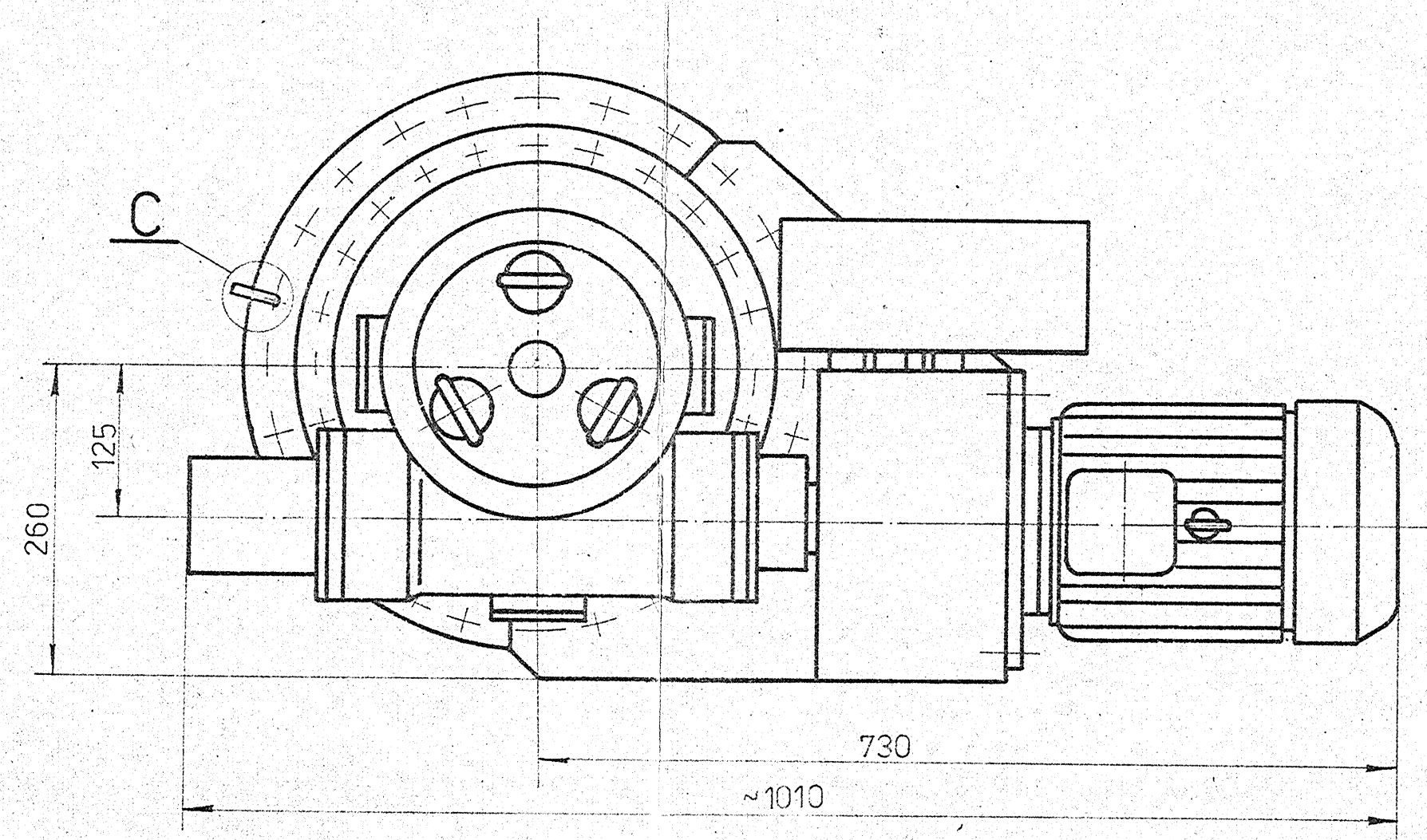
4 otw. φ 12 H7 wykonać wspólnie z częścią 732 130 002 0

Liczba zębów	z	143
Moduł normalny	m	3
Zarys odniesie- -nia	Kąt zarysu	α 20°
	Współ. wys. zęba	y 1
	Luz wierzchołk.	c 0,6
Kąt pochylenia linii zęba	β	—
Kierunek pochyl. linii zęba	—	—
Współcz. przesunięcia zarysu	x	0,7
Dokładność wykonania wg PN-79/M-88522.01		8C
Długość wzoruł. wspólnej normalnej przez 11 zębów	W	153,575 ± 0,141 ± 0,138
Średnica podziałowa	dp	429
Wysokość zęba	h	6,6
Korę współprac.	Nr rys	732 130 019 0
	Liczba zębów	52
Odległość osi	a	136,5
Wielkości pomiarowe	Wysokość pomiarowa	hp —
	Cięcina pomiarowa	gp —

12 H7	+0.018 -0.000
500 h6	0.000 -0.040

Poz.	WYSZCZEGÓLNIENIE	Nr rys. lub normy	Ilość szt.	Materiał	1 szt.	Razem
					Masa kg	
K W B  BEŁCHATÓW	Projekt-konstr.	inż. H. Marchwiński MS	85.10.	Sprawdził	mgr inż. I. Siejek	85.11.10
	Adapt.-aktual.			Spr. normy	- 4 -	- 0 -
	Kreślił	K. Wołoszczak MS	85.10	Zatwierdził	inż. H. Lipiński	MS
Przynależność do maszyn		Materiał		Nazwa rys.		masa, kg
Typ	Nr maszyny	40 HM-KT PN-72/M-84030		Wieniec zęboty		29,0
ERS-710	04-122	Materiał zastępczy				Podziałka 1:2.5
Przekładnia obiegowa		Nr rys. wytwórcy		Nr rys.		Ark. III ark.
				732 130 021 2		
Oryg. rys. w posiadaniu		Nr katalog.		Rys. zastępuje 732 130 021 1	Nr karty zmian 35/73	Nr arch.





1. Luz międzyzębny regulować ustawieniem mimośrodów wg tabeli.
2. Zespół napędowy montować po uregulowaniu luzów międzyzębnych.
3. Segmenty wieńca zębatego po przykręceniu do konstrukcji oklockować.
4. W czasie montażu usunąć odcinek półki konstrukcji stalowej nad kłamrą, poz 8.
5. Poz. 9 spawać po ustawieniu wieńców zębatych.

A circular diagram with radial lines extending from a central point to the circumference. The radial lines are labeled with numbers 0 through 6 at the top. A horizontal line passes through the center, with a vertical arrow pointing downwards labeled  $w$ . At the bottom, there are two curved arrows labeled  $-\varphi$  and  $+\varphi$ , with  $15^\circ$  written below each.

Zastrzega się prawa autorskie. Zabrania się podawania do publicznej wiadomości.