



Zazębienie DERLIKON -
Zęby spiralno-tukowe korygowane
Klasa dokładności 3 GOST

| | | |
|------------------------------------|---|----------------|
| Ilość zębów | z | 23 |
| Moduł czołowy m_c | | 8 |
| Oblicz. moduł norm. m_b | | 6,05 |
| Średni moduł norm. m_n | | 6,03 |
| Oblicz. kąt spirali β_b | | 31° 20' |
| Średni kąt spirali β_m | | 28° 18' |
| Kierunek pochyl. spirali | | lewy |
| Przesun. zarysu zęba $x \cdot m_b$ | | 0,38 |
| Korekcja grubości zęba Δ_s | | 0,12 |
| Luz obwodowy (min) l_0 | | 0,21 |
| Nr głowicy nożowej | | TC7-125/1 |
| Koło współpracujące | | |
| Nr rysunku | | 55.25.00.00.05 |
| Ilość zębów | z | 64 |
| Kąt między osiami δ | | 90° |

Uwaga:

Zęby nawęglić na głębokość 0,8 ÷ 1 mm, hartować
i odpuszczać do twardości 60 ÷ 62 HRC.
Krawędzie wierzchołkowe i czołowe zębów załamać 1-45°
Zęby docierać wspólnie z kołem zębatym nr rys. 55.25.00.00.05
Ostre krawędzie stępować.

Rys. Zakt. Konstr. Mech. Przem. Węglow. Nr G00-121-10c

18H2N2

skopiowano
T. Drożdżowski. 04.83
inż. A. Drożdżowski.

Przekładnia
A1-55/75/100-8;10;12,5

ZESPÓŁ CZĘŚC
Koło stożkowe

55 25 00 00 04

1:2

3-1377