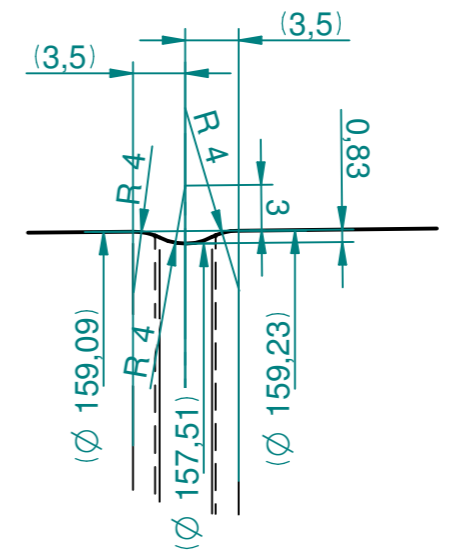
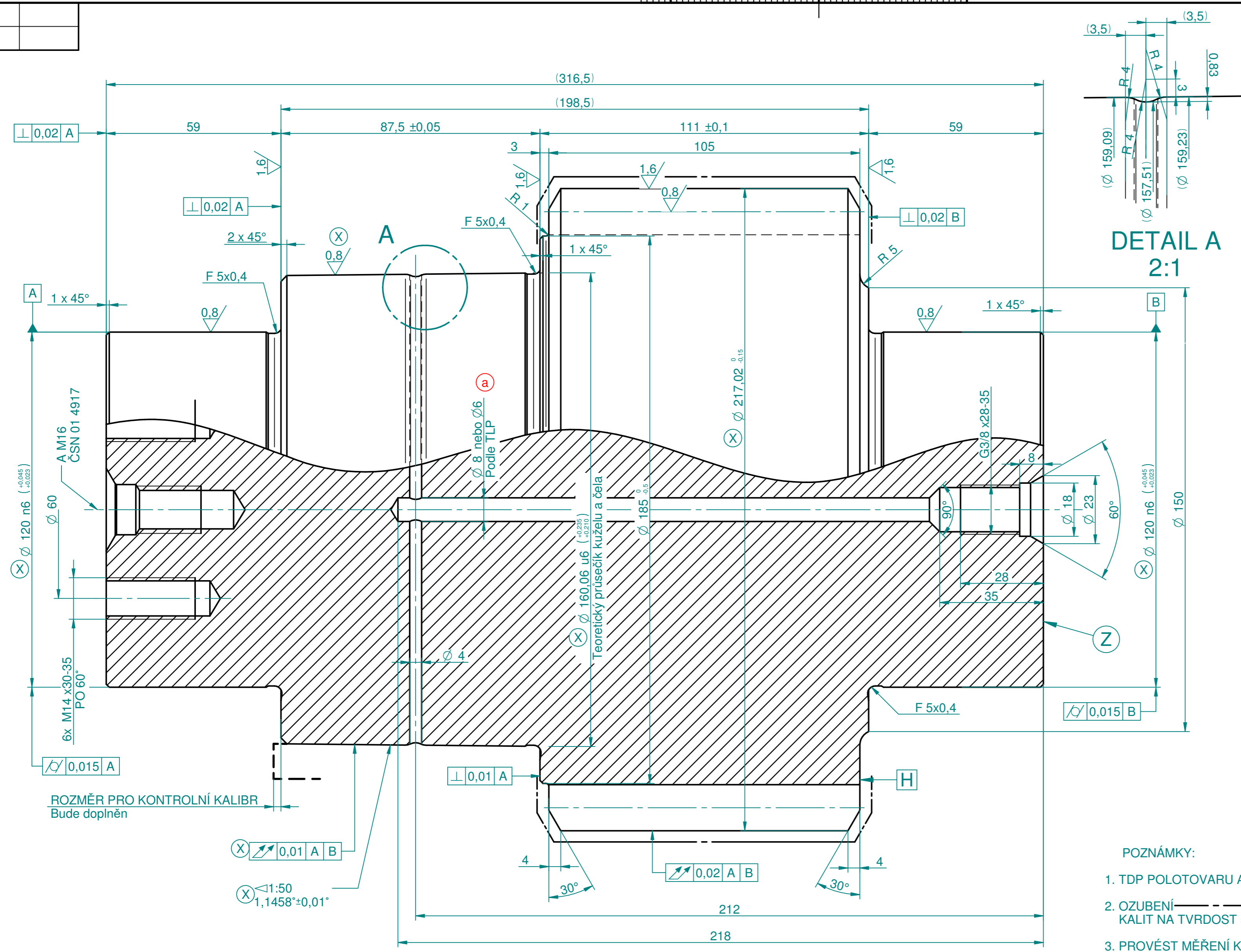
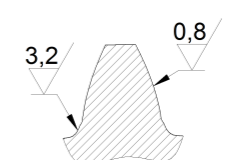
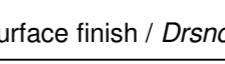


6.3 / ✓ / ✓



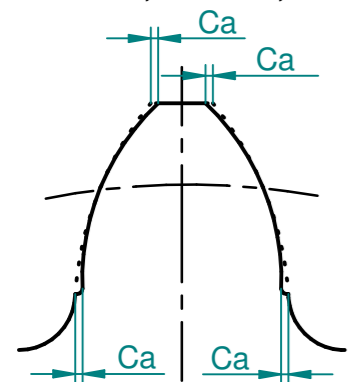
CYLINDRICAL (EXTERNAL) GEAR / ČELNÍ (VNĚJŠÍ) OZUBENÍ		
Module / Modul	m	7
Number of Teeth / Počet zubů	z	28
Pressure Angle / Úhel záběru	αn	20°
Profile Shift Coefficient / Posunutí profilu	x	-0,019
Helix Angle and Hand / Úhel a smysl sklonu	β	15,5° LEFT / LEVÝ
Accuracy grade / Stupeň přesnosti		6 DIN3961
Tooth thickness tolerance / Tolerance tloušťky zubu		cd25 DIN3967
Finishing process / Konečná operace		GROUND / BROUŠENO
Base Tan. Length After Grinding / Míra po broušení přes 4 zuby	Wk	(X) 75.198 / 75.151
Meshing Gear dw. Numbers / Číslo výkresu spoluzabírajícího kola		08-206936
Number of Teeth / Počet zubů	z	69
Working Centre Distance / Osová vzdál.	a	350 js7
Gear Meshing Backlash / Boční zub. úhle	jn	0.331 / 0.192
Dimension over 2 Pins / Rozměr přes 2 válečky	DMeff = 12	Mdk 219.477 / 219.355
Normal Tooth Thickness at Pitch Cyl. / Normální tloušťka zubu na roztečné kruž.	sn	
Addendum / Výška hlavy zubu	ha	
Active Root Diameter / Průměr konce činné délky evolventy	dNf	193,253
Root Circle Diameter (Theoretical) / Průměr patní kružnice (teoretický)	df	185.849
Calculation Number / Číslo výpočtu		
Cutter Details / Typ frézy		III DIN (HV-EFO 99)
 Tooth head round Sražení hlavy zubu 0,2 mm Sražení čela zubu		
 Tooth surface finish / Drsnost povrchu zubu Tooth face round		
Base Tan. Length After Hobbing / Míra po frézování přes zuby	Wk'	
Radius of grinding wheel / Radius broušení	R	
Root form diameter / Tvarový patní průměr	dFf	
Root diameter for grinding / Patní průměr pro broušení	dFs	

Z DŮVODU VYSOKÉ OBVODOVÉ RYCHLOSTI DODRŽET ff alfa = 7 μm
Provést zkoušku kontroly CHTZ na vzorku 98-706600

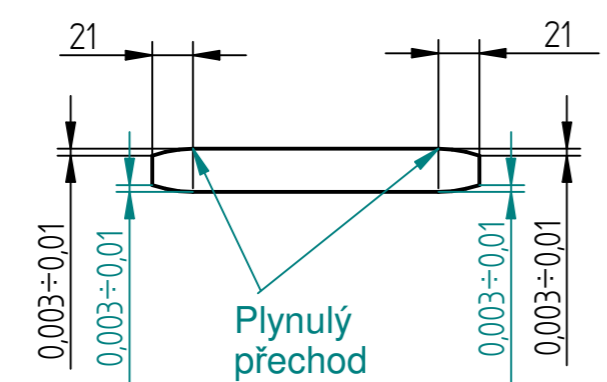
- POZNÁMKY:
1. TDP POLOTOVARU A TP VÝROBY DÍLU DLE QAP
 2. OZUBENÍ — — — — CEMENTOVAT, DO HL. 0,9 - 1,9 mm, KALIT NA TVRDOT 58-62 HRc
 3. PROVĚST MĚŘENÍ KUŽELE Ø 160 u6 1:50 NA SOUŘADNICOVÉM STROJI ZMĚŘENÍM PRŮMĚRU KUŽELE PŘI OTAČENÍ PASTORKU VE ČTYŘECH ŘEZECH ROVNOMĚRNĚ ROZLOŽENÝCH V DÉLCE KUŽELE
 4. (X) = ROZMĚR SE ZÁZMNAMEM HODNOT


(Z) = POLOŽKA - INDEX ZMĚNY + HR + POŘ. Č.

PLYNULÁ PŘÍČNÁ MODIFIKACE SOUDEČKOVÉHO TVARU (barelíng)
Ca = 0,008 ± 0,004



Odlehčení boční křivky zubu



Projection method: Průhledné zobrazení: ISO 5456-2-Met.1 Unspecified tolerance: Neřídované tolerance: ISO 2768-mK Thread tolerances - M: Tolerance závitů - M: ISO 965-1 - 6H/6g Roughness designation: Označení drsnosti: ISO 1302 - Ra Edges: Hrana: 0,5 ISO 15715	Dimension / Rozměr: VYKOVEK KR 230 hrub. Scale / Měřítko: 1:1 Drawn / Kreslil: _____ Checked / Kontroloval: _____ Approved / Schválil: _____	Material std. / Rozměrová norma: _____ Material / Materiál: 18CrNiMo7-6+FP Weight netto / Čistá hm.: 55,0 kg Weight brutto / Hrubá hm.: _____	Type / Typ: _____ Quality standard / Standard kvality: _____ Remarks / Poznámky: _____	
Title / Název: _____ Drawing Number / Číslo výkresu: _____ Revision / Revize: #A Sheet / List: 1/1 Size / Formát: A2 www.wikov.com	This drawing is property company WIKOV and shall neither be copied, shown or communicated to a third party without approval of the owner. Tento výkres je majetkem společnosti WIKOV a nesmí být kopírován, ukázan nebo postoupen třetí osobě bez souhlasu vlastníka.			