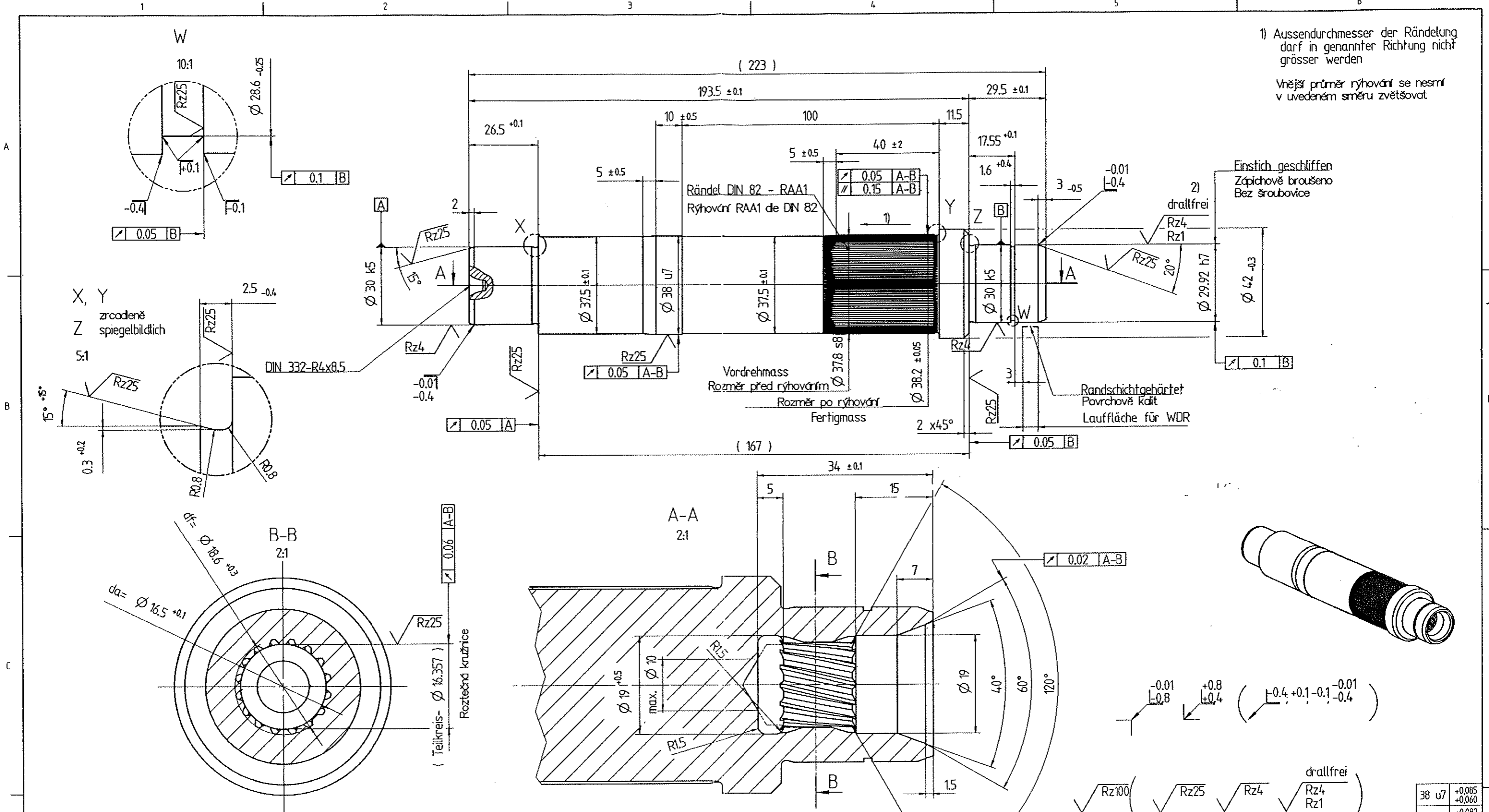


1) Aussendurchmesser der Rändelung darf in genannter Richtung nicht grösser werden
 Vnější průměr rýhování se nesmí v uvedeném směru zvětšovat



Počet zubů	z	16	Velikost zubů W přes 4 zuby	Jmen	10,763
Modul m _n / Úhel záběru	β / α	1,0 / 30°	Velikost přes zuby W přes 4 zuby	min	10,781
Úhel notování α	$\beta / -$ směr	12° / Links		max	10,811
Korekce	k		Zubový rozměr přes/mezi	min	14,003
Průměr základní kružnice	d _b	14,087	2 kulek nebo vložky D=	max	14,068
Poloměr profilu	x	-0,45			
Jakost ozubení dle DIN 3965/63/67	9		Poznámka:		
Základní profil dle DIN 867 u DIN 972			Číslo výkresu kódy		
Číslo výkresu profilu			Vzdálenost os a/ úhla přesnosti		
Počet zubů profilu	z				
Záčet	z	16	Flankennichtungs-Einstell	$\alpha F / F_2$	/
Modul m _n / Eingriffswinkel	β / α	1,0 / 30°	Zahnweite W über	4	Zähne
Schraubung α / β / -richtung		12° / Links			
Zahnkopfhöhennadefaktor	k		K gemessen		
Grundkreisdurchmesser	d _b	14,087	Prüfmaße M über/zwischen		
Profilverschiebungsfaktor	x	-0,45	2 Kugeln oder Rollen D =	2,0	
Verzahnungsqualität nach DIN 3965/63/67	9		Bemerkungen		
Bezugsprofil nach DIN 867 u. DIN 972			Zählungs-Nr. Gehäuse		
Zählungs-Nr. Gegenrad			Adressstand a/ Genauigkeitsklasse		
Zählungs-Nr. Gehäuse					
Verdrehflankennadefaktor	f	min. / max.			

Tepelně zpracování		Tvrdość povrchu		BHT	
WN 12 020		HRC / HRA		NHT	
Kalená a popuštěná		HV		RHT (mm)	
Povrchově kalení		58 ± 4		1:1	
Cementování, kalení					
Nitrátování v plynném prostředí					
Karbonitridování					
Karbonitridování + oxidace					
Zúšlechťování Permat v tisku					
Kalení částí jsou označeny					
*) Některé části označeny		W. gepr.			

Wärmebehandlung		Oberflächenhärte		EHT	
WN 12 020		HRC / HRA		NHT	
gehärtet und angelassen		HV		RHT (mm)	
randschichtgehärtet		58 ± 4		1:1	
einsatzgehärtet					
gasnitriert					
nitrocarboniert					
nitrocarboniert + oxidiert					
verputzt / Zugfestigkeit					
Teilhartungen sind gekennzeichnet durch					
*) Nichtzutreffendes streichen		W. gepr.			

Projektionsmethode	07	Ra = 800 - 1800 N/mm ² var Ra = 800 - 950 N/mm ²	T29872	38 u7	+0,085 +0,060
Allgemeintoleranz (AT) in mm	Maßbereich	Index	Änderungsbeschreibung	37,8 s8	+0,082 +0,043
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	30 k5	+0,011 +0,002
AT fein				29,92 h7	0 -0,021
L 0,2	0,5	0,8	2	4	
≤ 0,1	0,2	0,4	1	2	
Länge (L) und Winkel (L/Z) = ± AT					
Form und Lage ISO 1101					
○ Rundheit = 1/20-Tol.					
□ Geradheit/Ebenheit = AT					
⊘ Koaxialität/Lauf = AT					
⊙ Symmetrie = AT					
∥ Parallelität = AT					
⊕ Position = AT					
Spracher	de				
Prüfmaß		Werkstoff: 42CrMoS4+QT		Gewicht: 1,7 kg	
Hilfsmaß		Rm = 800 - 1100 N/mm ²		Abmaß	
Datum		Name		Abmaß	
24.11.2010		M.Yusefi		07	
Geprüft		V.Schreiber		Benennung	
30.11.2010		S.Lehner		Welle	
F.gepr.		M.Ullrich		AK20E Fahrmotor	
Rohtel-Nr.:		mozhnd ndrodca 15 142		SERIE	
Zeichnungsnummer		300 32 99		Maßstab	
Ers.f.		Freigegeben		1:1	
Fspr.		223570209d001		Blatt: 1	
				von: 1	