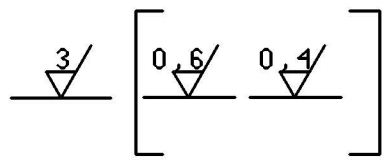
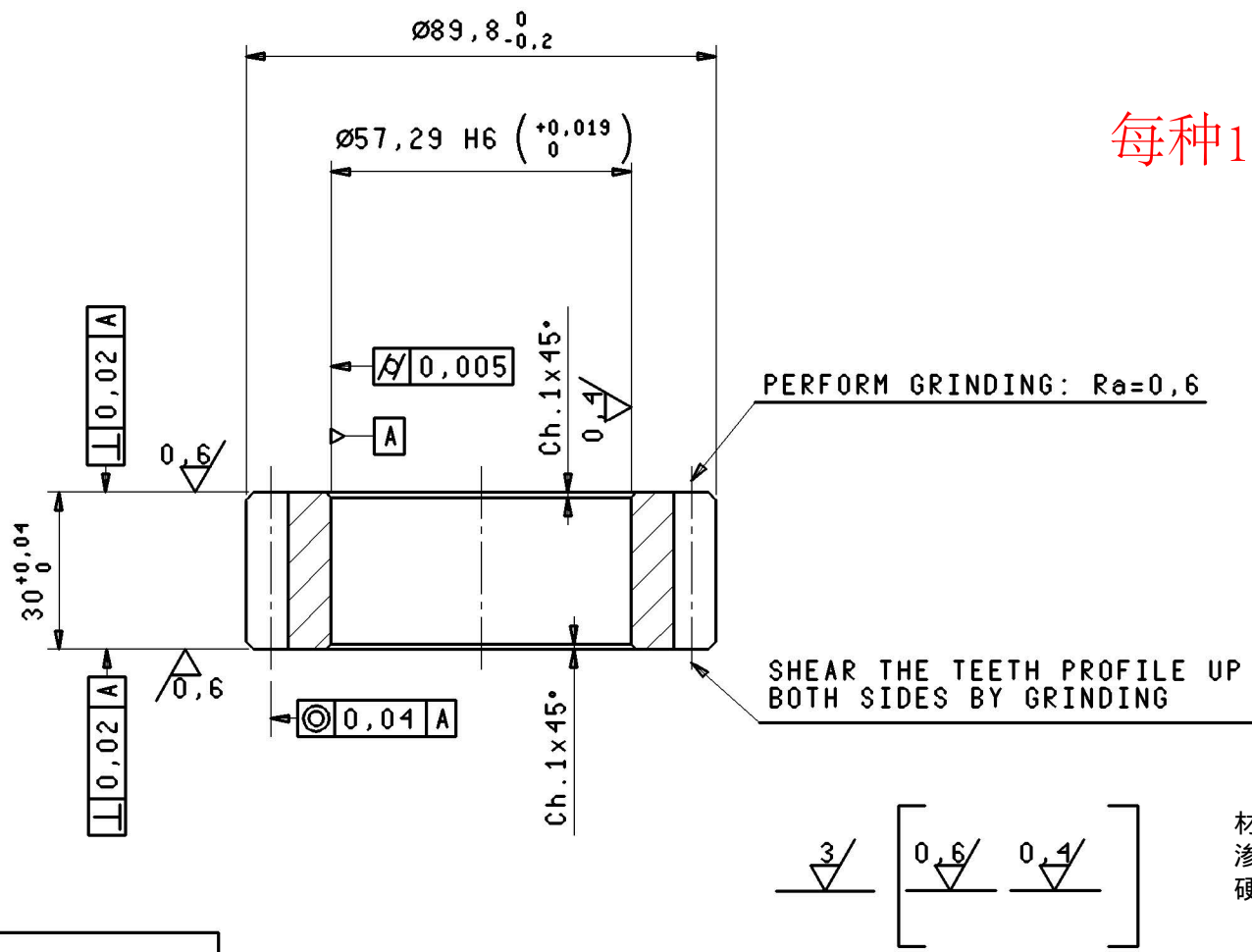


每种100件



材料: 18CrNiMo7-6
渗碳层深度: 0.8-1.0mm
硬度: HRC57-63

GEAR DATA		
n° of teeth	z	23
module	m	3,5
pressure angle	α	20°
pitch diameter	d _{pt}	80,5
external dian.	d _e	89,9
internal diam.	d _i	73,7
span measurement z=3	W	$27,80 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,03 \end{smallmatrix}$
span measurement z=4	W	$38,15 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,04 \end{smallmatrix}$
radius	r	1,5
semi topping		0,5
ingrana con il part.		

齿数
模数
压力角
分度圆直径
齿顶圆
齿根圆

跨齿距Z=3
跨齿距Z=4
圆角1.5
半切顶倒角0.5
精度等级 DIN3962 5级

NOTE: Unquoted chamfer 1,5x45°

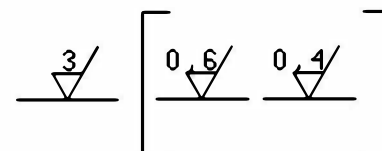
MAT.		NOTE	
17NiCrMo6 UNIEN10084 1.6566			
HEAT TREATMENT		STATO	
CARBURIZING: DEPTH=0,8-1mm			
HARDENING AND ANNEALING:HRC= 57-63			
DATA	SCALA 1:1	DIS. M.M.	GREZZO FINITO
23/02/07		LUC.	
		Kg.	Kg. 0,65
MACCHINE			
SOST. IL		SOST. DAL	
DENOMINAZIONE		GEAR	

TOLLERANZE GENERALI		
SUPERFICI	INTERNO	ESTERNO
Grezzo	H 15	h 15
Ra = 12 un	H 13	h 13
Ra = 3 un	H 11	h 11
NUMERO INTERNO		
DISEGNO		
IN2024-057		

Proprieta' e diritti del presente disegno riservati - La riproduzione e la divulgazione sono vietate.			
---	--	--	--



SHEAR THE TEETH PROFILE UP
BOTH SIDES BY GRINDING



材料：18CrNiMo7-6
渗碳层深度：0.8-1.0mm
硬度：HRC57-63

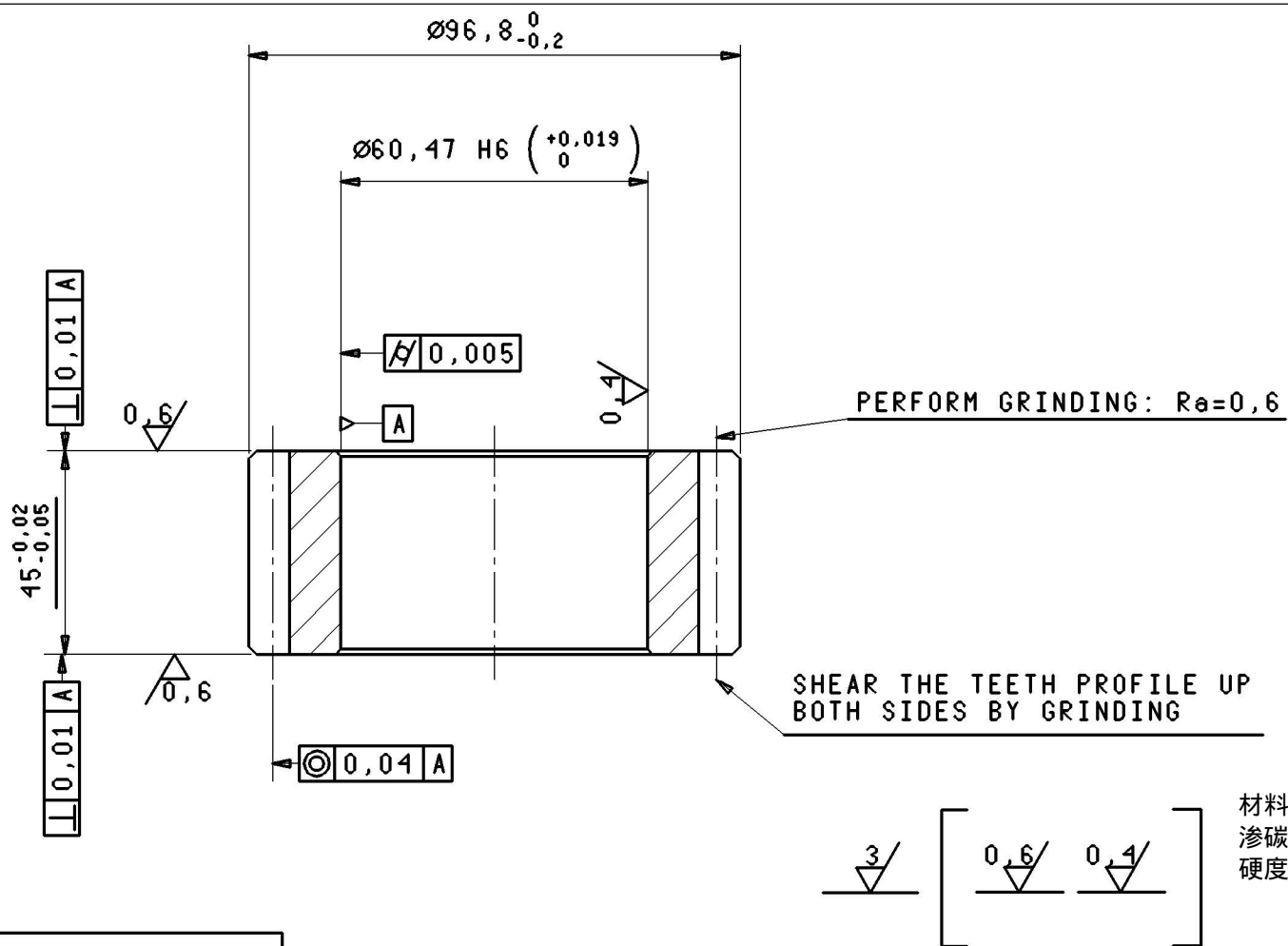
GEAR DATA		
n° of teeth	z	25
module	m	3,5
pressure angle	α	20°
pitch diameter	d _{pt}	87,5
external diam.	d _e	96,80
internal diam.	d _i	80,70
span measurement z=3	W	27,91 ⁰ _{-0,03}
span measurement z=4	W	38,27 ⁰ _{-0,04}
radius	r	1,5
semi topping		0,5
ingrana con il part.		

齿数
模数
压力角
分度圆直径
齿顶圆
齿根圆

跨齿距 $Z=3$
跨齿距 $Z=4$
圆角1.5
半切顶倒角0.5
精度等级 DIN3962 5级

NOTE: Unquoted chamfer1,5x45°

NAT.		NOTE				
17NiCrMo6 UNIEN10084 1.6566						
HEAT TREATMENT		STATO				
CARBURIZING: DEPTH=0,8-1mm				TOLLERANZE GENERALI		
HARDENING AND ANNEALING:HRC= 57-63				SUPERFICI	INTERNO	ESTERNO
DATA		SCALA 1:1	DIS. M.M.	GREZZO	FINITO	
23/02/07		LUC.		Kg.	Kg.1,06	
MACCHINE					NUMERO INTERNO	
SOST. IL		SOST. DAL		DISEGNO		
DENOMINAZIONE		GEAR		IN2024-098		
Proprietà' e diritti del presente disegno riservati - La riproduzione e la divulgazione sono vietate.						



材料: 18CrNiMo7-6
 渗碳层深度: 0.8-1.0mm
 硬度: HRC57-63

NOTE: Unquoted chamfer 1,5x45°.
 NOTE: Remove burrs.

GEAR DATA		
n° of teeth	z	25
module	m	3,5
pressure angle	α	20°
pitch diameter	d _{pt}	87,5
external diam.	d _e	96,80
internal diam.	d _i	80,70
span measurement z=3	W	27,91 ⁰ _{-0,03}
span measurement z=4	W	38,27 ⁰ _{-0,04}
radius	r	1,5
semi topping		0,5
ingrana con il part.		

齿数
 模数
 压力角
 分度圆
 齿顶圆
 齿根圆直径
 跨齿距 z=3
 跨齿距 z=4
 圆角 r=1.5
 半切顶倒角 0.5
 精度等级 DIN3962 5级

MAT.		NOTE	
17NiCrMo6 UNIEN10084 1.6566			
HEAT TREATMENT		STATO	
CARBURIZING: DEPTH=0,8-1mm			
HARDENING AND ANNEALING:HRC= 57-63			
DATA	SCALA 1:1	DIS. M.M.	GREZZO FINITO
23/02/07		LUC.	Kg. Kg.1,21
MACCHINE			
SOST. IL		SOST. DAL	
DENOMINAZIONE		GEAR	

TOLLERANZE GENERALI		
SUPERFICI	INTERNO	ESTERNO
Grezzo	H 15	h 15
Ra = 12 un	H 13	h 13
Ra = 3 un	H 11	h 11
NUMERO INTERNO		
DISEGNO		
IN2024-099		

Proprietà' e diritti del presente disegno riservati - La riproduzione e la divulgazione sono vietate.