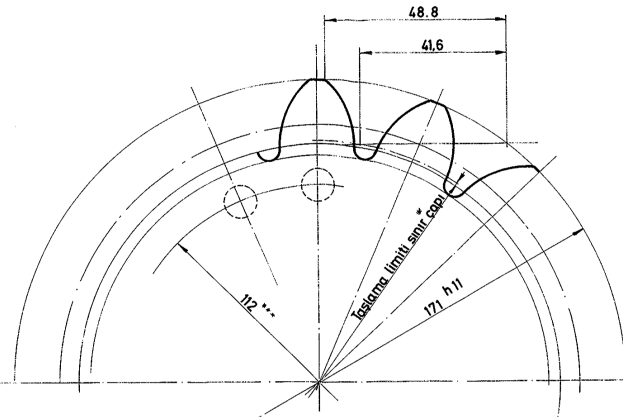
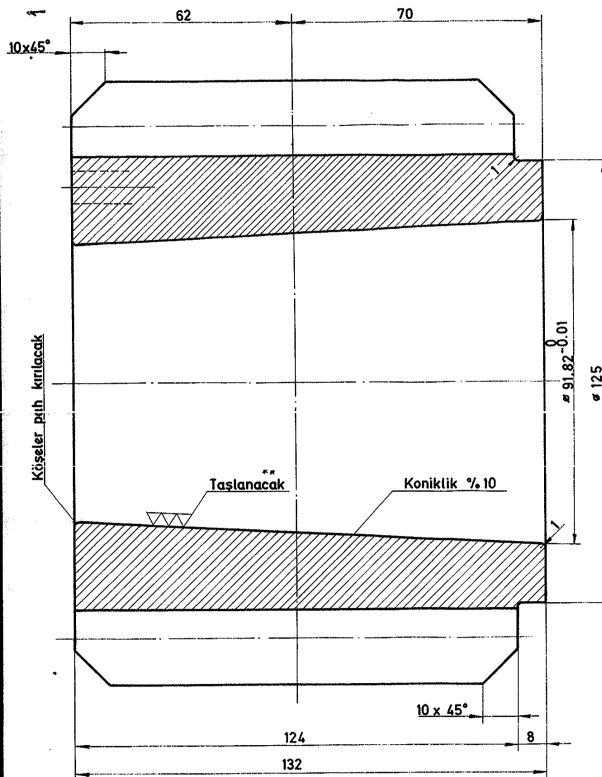
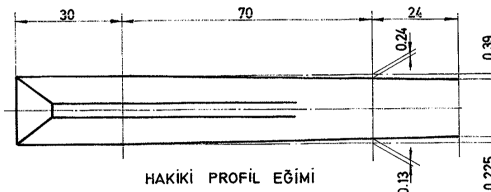


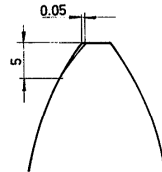
Köşeler pih kırılacak



DIŞLERİN ÜSTTEN GÖRÜNÜŞÜ
Yarı bombe elektronik polisaj ile elde edilir.



HAKİKİ PROFİL EĞİTİMİ



LÜZÜMLÜ MİKTAR: 1 C Bojisi için 3 adet dişli, 1 B Bojisi için 2 adet dişli

DİŞLERİN KABA İŞLENMESİ:

Diş tepesi 0.4 Mo yuvarlatmış olan 1.4 Modül azdırma ile kaba işlenmesi yapılacak, fakat sonradan taşlamak için taşlama payı bırakılacaktır.

Diş dibi ve diş yanakları üzerinde işlemeyen mütevellit çizgiler olmayacak, temiz ve parlak olacaktır.

150 Normal adeti ile 1.25 Mo azdırma ile bu şıkta eğer dişlerin dipleri taşlanmış ise, bu ameliye elektrolit bir parlatma takip etmelidir. Aksi taktirde taşlanmamışlar taşıma limitlerine uymak lazımdır. Diş dibi işleme çukırlarında ayrı parlak bir yüzey meydana getirilmelidir.

Pinyonun mili üzerine montajından sonra ovallik toleransları ve dişlilerin kaçıklığı ST 303'e tesbit edilmiş limitler içerisinde kalmalıdır.

* Taşlama limitleri $\phi 135.5$ tan $\phi 137$ ye

Taşlanmış profilin, profil diyagramına uygun uzunluğu 48.8 - 41.6 arasında kalmalıdır. (Bu değerler büyütülmesi olmayan adet için)

•• Koni tahkiki : Konik tampon (sembol)

Koniğin tahkiki esasında kalibre ile temas, bütün koni yan yüzeyi uzunluğu boyunca olmalıdır. Her zaman enaz büyük tabanın 3/4 uzunluğuna eşit bir taşıyıcı yüzey bırakılmalıdır. Sap takma uzunluğu 1.65mm. Min. ile 1.75mm. Max. bu uzunluk 0.17 (% 0.2) lik bir sıkmağa tekabül eder.

30 cm/g, den fazla olmayacaktır. Dengelemeyi sağlamak için, dişli üzerinde $\varnothing 112$ li eksen ve 8 mm. çapta yeteri kadar delik delinecektir.

Dişli eksenlerine tesadüf edecek $\phi 8$ delik dört adetten fazla olmayacaktır.

Delik içleri gayet hassas ve temiz olarak işlenmiş olacaktır.

DİŞİLİN KARAKTERİSTİKLERİ		
Diş adeti		16
Bununla çalışan dişli çarkın adeti (diş adeti)		83
Bununla çalışan dişli çarkın resim numarası		DE03-15.01.04 yp.1
Takım kalemi basınç açısı		20°
Takım kalemi modülü		9
Çalışma modülü		9.1313
Çalışma basınç açısı		22° 9' 20"
Baz taban hatvesi		26.569
Dişlerin hareket kaybı		4,6
Çalışma eksenleri arası mesafesi		452 +0,2
Dişlerin teorik kalınlığı (Çalışma temas tabanından)		16.9978
Temel çalışma çapı		71.486
Dişlerin işleme kalitesi	Yüzey işleme basıncı	A III
	Son işleme şekli	Taslama
İlk işleme çapı		146.101
Baz taban hatve dairesi çapı		135.315

Pinyon dişli	C 3415	12.000
Parçanın Adı	11, NİCR 18	Tasnif No./
DE03-15.07.00 / 3		Yarı mamulün Göstergesi
A Malzeme değişikliği: 25.52V	orta	127 Grup
B DİF 2860		14.22.130 yerine geçti
21.12.1981	Pinyon Dişli	14.22.130 yerine geçti
Atilla İSLER	(16 Dis.)	DE03-15.07.03
Nejat Ekütkün	(DE24000 ve E14000 Lokalar için)	
Atilla İSLER		
1/1		

Yer No	Sire No
72	181

M. 000.374

37