

- NOTES:-
1. THERE SHOULD NOT BE ANY BURR ON THE EDGE OF THE SLOT
 2. UNSPECIFIED EDGE R3 MAX.
 3. UNSPECIFIED CORNER FILLETS R3 MAX.
 4. SURFACE FINISH ON UNMARKED AREA $\sqrt{12.5}$

TRATTAMENTO TERMICO HEAT TREATMENT		
CEMENT. TEMPRA RINVENIMENTO CASE-HARDENING AND TEMPERING Cm7		
DUREZZA SUPERF. SURFACE HARDNESS	H.R.C.	58+62
PENETRAZIONE EFF. CASE-HARDENING DEPTH	mm	0.6+0.8
DUREZZA PROF. EFFICACE DEPTH HARDNESS	H.R.C.	52
DUR. NUCLEO O BASE DENTE CORE OR TOOTH BASE HARDNESS	H.R.C.	36+42
RES. NUCLEO O BASE DENTE CORE OR TOOTH BASE STRENGHT	daN/mm ²	115+130
AUSTENITE RESIDUA RESIDUAL AUSTENITE	% MAX	20

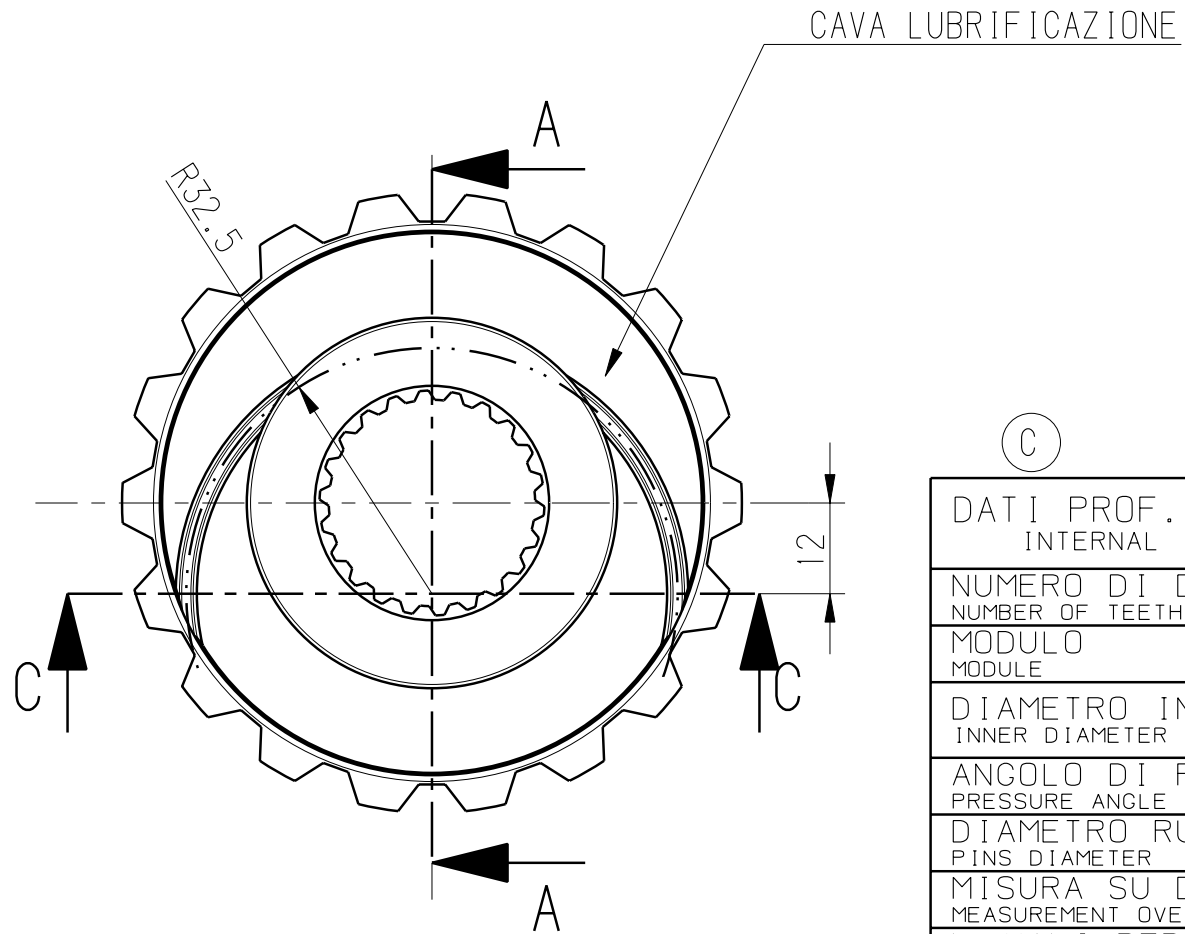
DATI DENTATURA CONICA DIRITTA "GLEASON REVACYCLE" STRAIGHT BEVEL GEAR DATA "GLEASON REVACYCLE"			
NUMERO DI DENTI NUMBER OF TEETH	18	ANGOLO DI PRESSIONE PRESSURE ANGLE	22°30'
MODULO MODULE	4.5	SPESS. CIRC. TEOR. SUL PRIM. THEORETICAL MEAN CIRCULAR THICKNESS	5.44
DIAMETRO PRIMITIVO PITCH DIAMETER	81	SPESSORE CORDALE CHORDAL THICKNESS	*
DIAMETRO ESTERNO TEORICO THEORETICAL OUTER DIAMETER	84.93	ADDENDUM CORDALE CHORDAL ADDENDUM	*
SEMIANGOLO PRIMITIVO PITCH ANGLE	56° 19' 00"	ANGOLO MEDIO SPIRALE MEAN SPIRAL ANGLE	*
SEMIANGOLO ESTERNO FACE ANGLE	63° 04' 00"	SENSO SPIRALE HAND OF SPIRAL	*
SEMIANGOLO INTERNO ROOT ANGLE	46° 34' 00"	DIAM. MEDIO FRESA IN POLLICI CUTTER MEAN DIAMETER (INCHES)	*
ANGOLO ADDENDUM ADDENDUM ANGLE	*	NUMERO FRESA CUTTER NUMBER	*
ANGOLO DEDENDUM DEDENDUM ANGLE	9°45'	N° DI DISEGNO CONTRORUOTA MATING GEAR DRAWING NUMBER	CA120786
ADDENDUM ADDENDUM	3.54	N° DI DENTI CONTRORUOTA MATING GEAR TEETH NUMBER	12
DEDENDUM DEDENDUM	5.86	ANGOLO DI ACCOPPIAMENTO SHAFT ANGLE	90°
LUNGEZZA GENER. PRIMITIVA OUTER CONE DISTANCE	48.68	LARGHEZZA PUNTE FRESA FINISHING CUTTER BLADE POINT	*
LARGHEZZA FASCIA TEORICA THEORETICAL FACE WIDTH	18	DIST. DA CENTRO A CRESTA PITCH APEX TO CROWN	24.05
GIOCO NORMALE SUI FIANCHI BACKLASH	MAX. 0.12	PASSO CIRCOLARE CIRCULAR PITCH	14.14
GIOCO ASSIALE SULLA CORONA CROWN GEAR END FLOAT	*	ALTEZZA TOTALE DENTE WHOLE DEPTH	9.40
GIOCO DI FONDO ROOT CLEARANCE	0.92	N° SOMMARIO GLEASON SUMMARY GLEASON NUMBER	*
		QUALITÀ DENTATURA SECONDO DIN 3965 GEAR TOOTH QUALITY ACCORDING DIN 3965	*

TRATTAMENTO SUPERFICIALE SURFACE TREATMENT	
FOSFATAZIONE	
ESEGUIRE IL TRATTAMENTO DI FOSFATAZIONE ANTIGRIPPANTE	

N° ATTREZZATURE	

PRESCRIZIONI SUL MATERIALE MATERIAL SPECIFICATIONS	
BANDA DI TEMPRABILITÀ JOMINY SECONDO LA NORMA CARRARO N°1-12-88	
JOMINY HARDENABILITY BAND AS PER CARRARO SPEC. N°1-12-88	
GRANO AUSTENITICO AUSTENITE GRAIN SIZE	M.Q.E. 5-7

CARATTERISTICHE CHIAVE KEY CHARACTERISTIC		N. DI C.C. N. OF KC'S
IL SIMBOLO "CARATTERISTICA CHIAVE" IDENTIFICA LE CARATTERISTICHE CHE RICHIEDONO LA DIMOSTRAZIONE DELLA CAPACITÀ DEL PROCESSO VEDERE STD. CARRARO N. 0-56-95 TUTTE LE CARATTERISTICHE DEVONO RIENTRARE NEI LIMITI SPECIFICATI		0
THE KEY CHARACTERISTIC SYMBOL IDENTIFIES FEATURES REQUIRING PROCESS CAPABILITY DEMONSTRATED - SEE CARRARO STD. N. 0-56-95. ALL FEATURES SHALL BE WITHIN SPECIFIED LIMITS		



DATI PROF. SCANALATO INTERNO INTERNAL INVOLUTE SPLINE DATA	
NUMERO DI DENTI NUMBER OF TEETH	22
MODULO MODULE	1.25
DIAMETRO INTERNO INNER DIAMETER	27.499 ⁺⁰ _{+0.130}
ANGOLO DI PRESSIONE PRESSURE ANGLE	30°
DIAMETRO RULLINI PINS DIAMETER	2.25
MISURA SU DUE RULLINI OPPOSTI MEASUREMENT OVER TWO PINS	25.275 ^{+0.108} _{+0.040}
N° VANI PER MISURA WILDHABER NUMBER OF SPACES MEASURED	*
MISURA WILDHABER WILDHABER MEASUREMENT	*
N° DISEGNO DATI DATA DRAWINGS NUMBER	CA590506

02	RIDISEGNATO / REDRAWN IN PRO-E			
REV. REV.	DESCRIZIONE CHANGE			
6197	(F1) ERA/WAS 3.2. (F2) AGGIORNATA TABELLA VEDI	CONZATTI	26.06.96	*
5312	(E1) ERA/WAS R2. (E2) AGGIUNTO VEDI	GERALTINI	10.02.95	*
4693	(D1) ERA/WAS 2. (D2) AGGIUNTO VEDI	GERALTINI	26.11.93	*
3971	TOLTO FORI DI LUBRIFICAZIONE E		19.11.91	*
	MODIFICATO CAVA DI LUBRIFICAZIONE VEDI			
3442	(C) MODIFICATA TAB. SCANALATO VEDI		17.05.90	*
3318	(B1) ERA/WAS 2/		21.01.90	*
2838	(A) ERA/WAS U.A 69889		31.08.88	*
MOD. N. REF	DESCRIZIONE CHANGE	FIRMA SIGNATURE	DATA INC. ENC. DATE	DAT PROD. PROD. DATE
TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI E PROPRIETÀ DI CARRARO S.P.A. SENZA IL CONSENSO SCRITTO DI CARRARO S.P.A. QUESTO DISEGNO NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO, O IN ALCUN MODO ESSERE UTILIZZATO PER LA PRODUZIONE DEI COMPONENTI O ASSIEME ILLUSTRATO NE' ESSERE TRASMESSO A ALTRE PARTI. ONI INFRAZIONE VERRA' PERSECUITA LEGALMENTE				
ALL PROPRIETARY RIGHTS RESERVED BY CARRARO S.P.A. THIS DRAWING SHALL NOT BE REPRODUCED OR IN ANY WAY UTILIZED FOR THE MANUFACTURE OF THE COMPONENT OR ASSEMBLY HEREIN ILLUSTRATED AND MUST NOT BE RELEASED TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT BY CARRARO S.P.A. ANY INFRINGEMENT WILL BE LEGALLY PURSUED.				
MATERIALE STD STD MATERIAL	18 NiCrMo5	DISEGNATO DRAWN		
MATERIALE OPT OPT MATERIAL		APPROVATO APPROVED		
TRATT. TERM. HEAT TREAT.	VEDI TAB/ SEE TABLE	DATA DATE	08/02/85	
TRATT. SUPERF. SURF. TREAT.	VEDI TAB/ SEE TABLE	RIF. GENERALI GENERAL REFS.	STD. CARRARO N.00-20-90	
PRODOTTO ASSEMBLY	ASSALE 709 - 710			
DENOMINAZIONE DESCRIPTION	INGRANAGGIO PLANETARIO DIFF.LE - DIFF. SIDE GEAR			
CARRARO DRIVETECH		MODELLO N. CASTING REF.	A2	PESO WEIGHT 0.8 daN
CARRARO DRIVETECH S.p.A. - Via Olmo, 37 35011 CAMPODARSEGO (PD) - ITALY		SOST. IL REPLACES		SCALA SCALE 1:1
		DISEGNO N. PART N.	CA120787	
			TAV SHEET 1/1	