



valore corretto 0.3
è un errore del cliente

STAMPED:
MANUFACTURER
MANUFACTURING BATCH CODE
GEARSET NUMBER
PINTAAN LEIMATAAN:
VALMISTAJA
VALMISTUSSARJAN KOODI
PARINUMERO

CHARACTERISTIC OF THE GEAR HAMMASTUSARVOT	
OERLIKON BEVEL GEAR LAPPED	
SHAFT ANGLE AKSELIKULMA	90 °
NORMAL PRESSURE ANGLE RYNTÖKULMA	20 °
DIRECTION OF HELIX ANGLE KÄTISYYS	RIGHT OIKEA
NUMBER OF THE TEETH Z HAMMASLUKU Z	42
RATION OF TEETH NUMBER U HAMMASLUKUJEN SUHDE U	5.25
NORMAL MODULE MAX. m _n NORMAALI MODUULI MAX. m _n	5.3234
MEAN SPIRAL ANGLE KESKIMÄÄRÄINEN VINOUSKULMA	35 °
PITCH CONE ANGLE JAKOKARTIOKULMA	79.216 °
TIP ANGLE PÄÄKARTIOKULMA	79.216 °
ROOT ANGLE TYVIKARTIOKULMA	79.216 °
TOOTH ADDENDUM h _a HAMPAAN PÄÄN KORKEUS h _a	2.137
TOOTH DEDENDUM h _f HAMPAAN TYVEN KORKEUS h _f	9.885
FACEWIDTH b HAMPAAN LEVEYS b	56
OUTER CONE DISTANCE R _e JAKOKARTION ULKOSÄDE R _e	166.949
QUALITY CLASS DIN 3965 LAATULUOKKA DIN 3965	8
NORMAL BACKLASH j _n NORMAALIKÄYNTIVÄLYS j _n	0.25-0.35
MATING PART VASTAOSA	DRAWING NUMBER PIIRUSTUS NUMERO ACX4188930
	NUMBER OF TEETH Z HAMMASLUKU Z 8

CC and SC symbols identify features requiring process capability per AGCO's quality procedure for key characteristics. GOP0010007	
no. of KC's	0
KCL 0	