

Type de cannelure	Cote de contrôle (après TTH) Interne		Cote d'usinage (avant TTH) interne
Concentricité	⊙ 0.2 A B		
Nombre de dents	55		
Angle de pression	30°		
Module	1,5875 (16/32)		
Ø primitif	Ø87.313		
Ø base	Ø75.615		
Pas de base	4.319		
Ø majeur	90.632		
Ø mineur	Ø85.725/85.852		
ÉPAISSEUR	Effectif maxi		
CIRCULAIRE	Effectif mini		
	Réel max	2.669	2.783
	Réel min	2.593	2.707
Cote sur pige Ø2.5	84.397/84.264		84.597/84.464
Qualité de taillage	7		
Observation	Flancs droits admis		

Matière : 18CrNiMo7-6 Selon norme NF EN10084

1. Etat de livraison : Recuit 200HB environ

2. Traitement thermique :

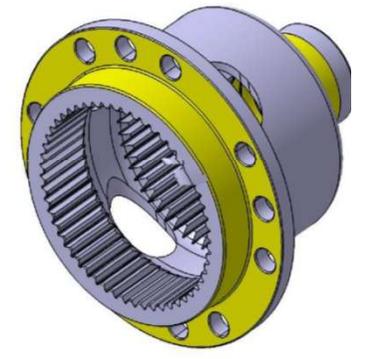
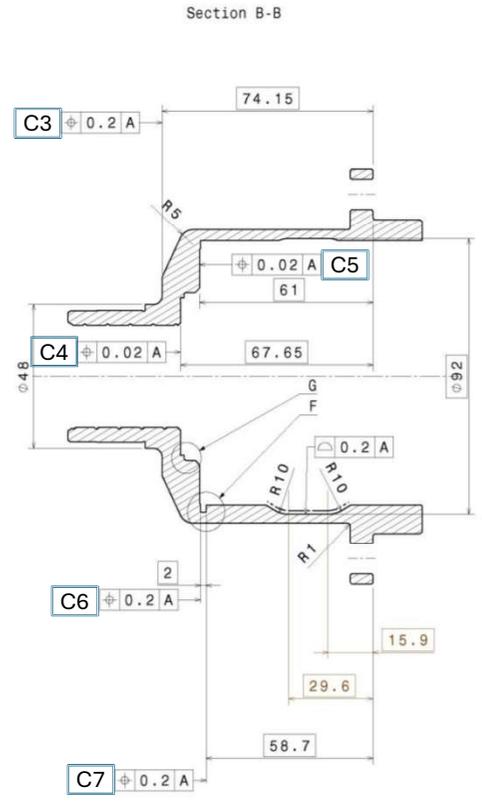
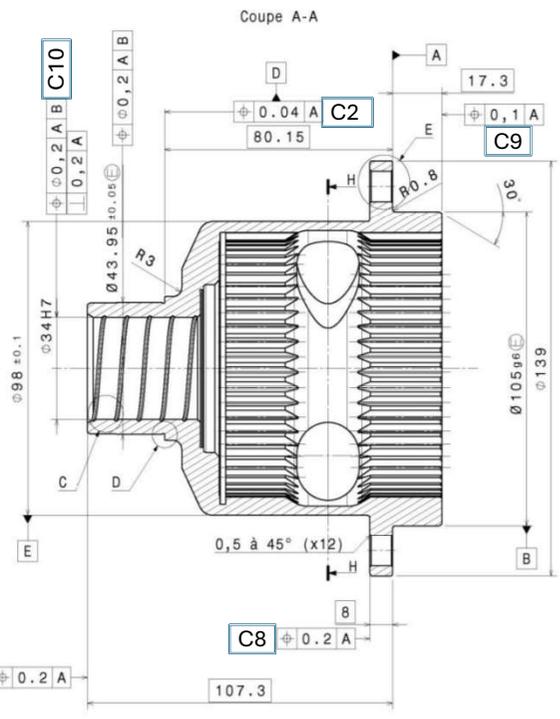
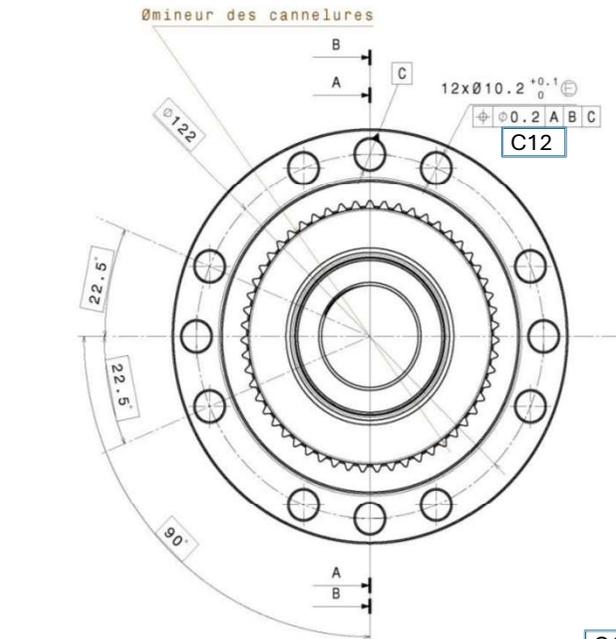
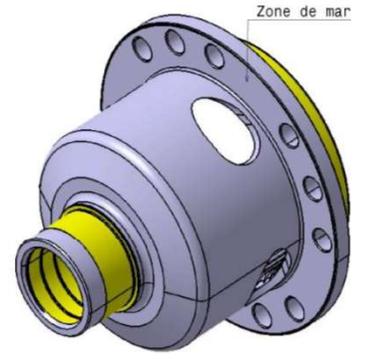
2.1 Cémentation profondeur : 0.7/0.9mm pour une dureté superficielle de 720-760HV

2.2 Trempe + Revenu pour :

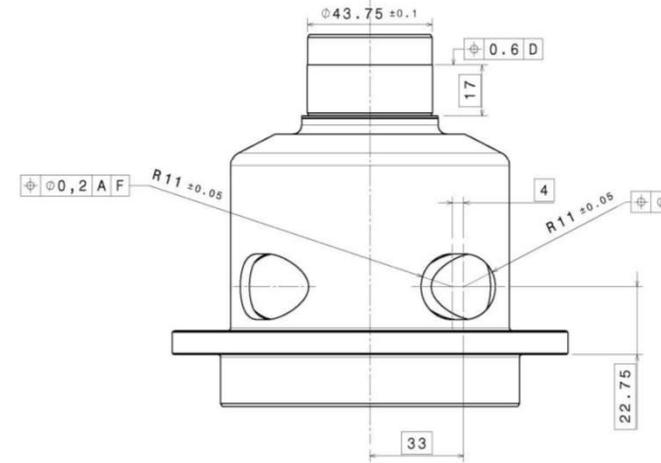
- Si pièce à engrenage : dureté racine de dent 365-415HV
- Si pièce sans engrenage : dureté à coeur à 7mm de la surface : 365-415HV

3. Contrôle :

- Contrôle destructif si pièce à engrenage : 1 pièce/lot
 - filiation de dureté **Flanc + pied de dent**
 - mesure de dureté **Racine de dent**
 - ou
- Contrôle non destructif si pièce sans engrenage : 1 pièce/lot
 - **dureté superficielle**



Surépaisseurs de tournage : +0.15 au rayon et par face



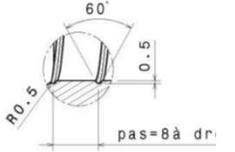
Détail E
Echelle : 2:1

Détail G
Echelle : 2:1

Détail D
Echelle : 4:1

Détail F
Echelle : 2:1

Détail C
Echelle : 2:1



This drawing is our property. It can't be reproduced or communicated without our written agreement.



DRAWN BY		DATE	13/02/2018	
CHECKED BY		DATE	xxx	SIZE
DESIGNED BY		DATE	A1	
Boitier de differential-ETL				