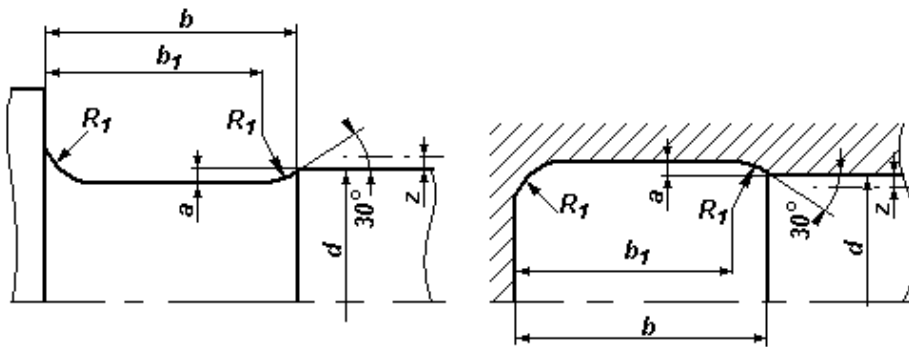
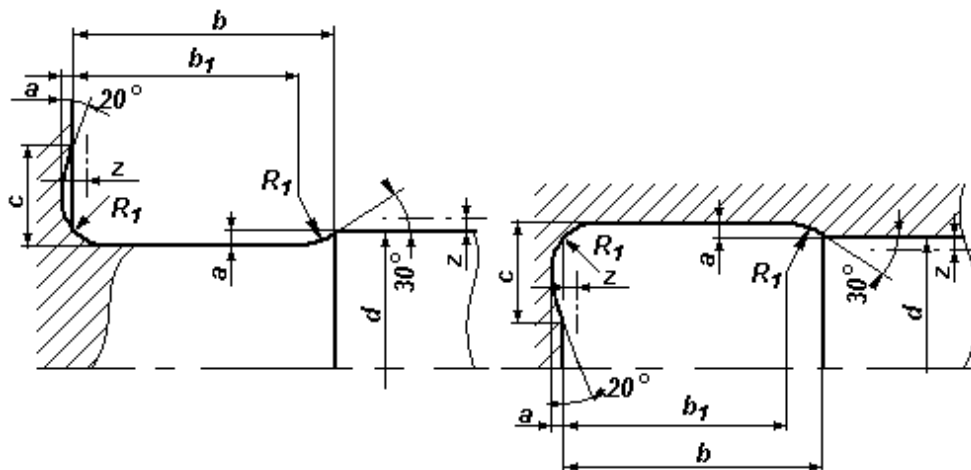


## Podcięcia obróbkowe wałów

**Podcięcie typu A** – stosowane dla pracującej jednej powierzchni walcowej



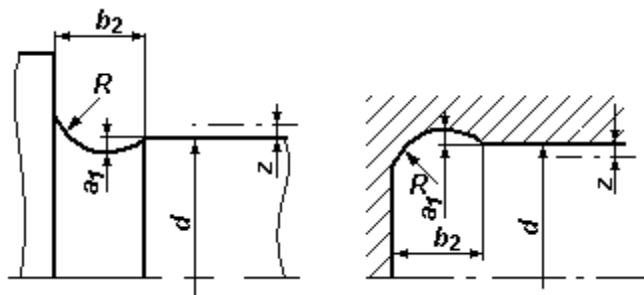
**Podcięcie typu B** – stosowane dla dwóch pracujących powierzchni; walcowej i czołowej



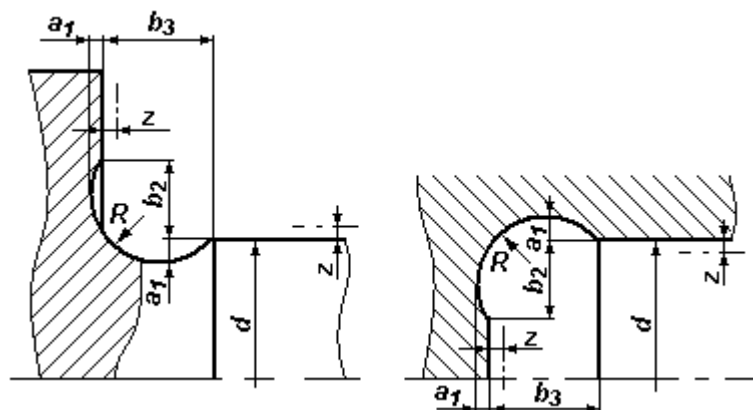
Średnica $d$ [mm]		$b$	$a$	$z$	$b_1$	$c$	$R_1$
ponad	do	[mm]					
–	3	1	0,1	0,1	0,8	0,5	0,25
3	10	2	0,2		1,5	1	0,4
10	18				3,3	1,5	0,6
18	30	4	0,3		5	2,3	1
30	80				6	0,4	

$z$  – naddatek na szlifowanie

**Podcięcie typu C** – stosowane dla pracującej jednej powierzchni walcowej gdy wymagana jest zwiększona wytrzymałość zmęczeniowa elementu



**Podcięcie typu D** – stosowane dla dwóch pracujących powierzchni; walcowej i czołowej gdy wymagana jest zwiększona wytrzymałość zmęczeniowa elementu



Średnica $d$ [mm]		$R$	$a_1$	$z$	$b_2$	$b_3$
ponad	do	[mm]				
–	3	–	–	0,1	–	–
3	10	–	–		–	–
10	18	1	0,2		1,6	1,4
18	30	1,6	0,3		2,5	2,2
30	80	2,5			3,7	3,4
80						

$z$  – naddatek na szlifowanie