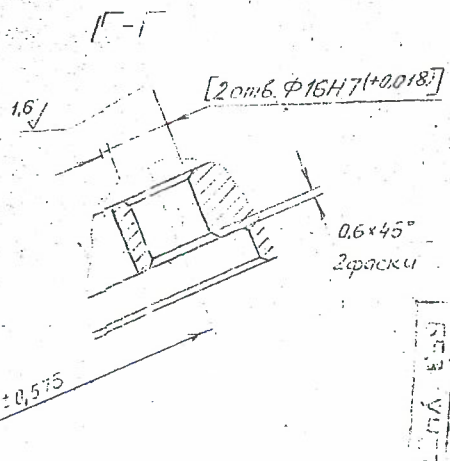
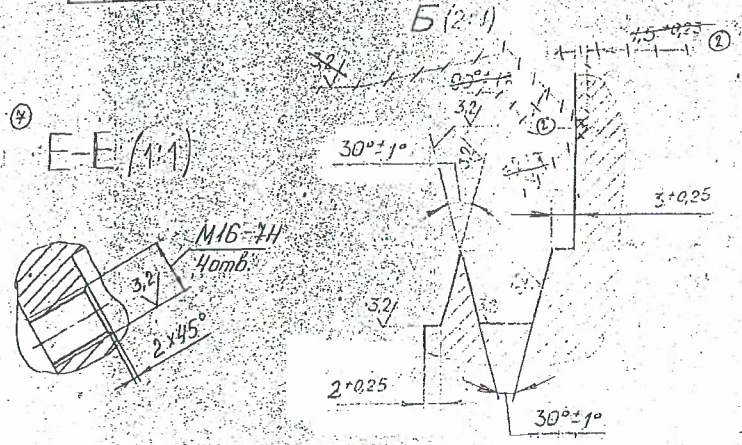


Модуль	m	6
Число зубьев	Z	53
Нормальный исходный контур		ГОСТ 1375
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-B
Длина общей нормали	W	$120,01_{-0,2}^{-0,1}$
Делительный диаметр	d	348



4. Допускается замена материала на сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71 с обеспечением твердости поверхности 302...375 НВ, твердости азотированной поверхности HV ≥ 600.

1. Зубья азотировать в 0,4...0,6; HV ≥ 650; крошечная 235...293 НВ поверхн. А, Е.

Азотировать в 0,4...0,6 мм; 650 HVmm

Зубья цементировать в 1,5; 56...62 HRC

Крайне поверхности А, Е. Твердость 30...37 НВ

2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 5-3577.01.101. Детали применять совместно.

3. Покрытие: Хим. Окс. пример

4-10/42-05 31.09.2005

6-10/424-05 15.04.1995

5-10/335-04 01.12.2004

1-10/425-04 01.12.2004

2-10/425-04 01.12.2004

1-10/196-01 01.12.2004

1-10/182-01 01.12.2004

5-3577.01.004

ИЗ	Материал	Сталь 18Х2Н1МА	ГОСТ 4543-71
Масштаб	1:1		
Материал	Сталь 18Х2Н1МА	ГОСТ 1050-88	
Материал	Сталь 18Х2Н1МА	ГОСТ 4543-71	

Модуль 6 на 200

Механик Буха РЗВ.1

Версича (1:1)