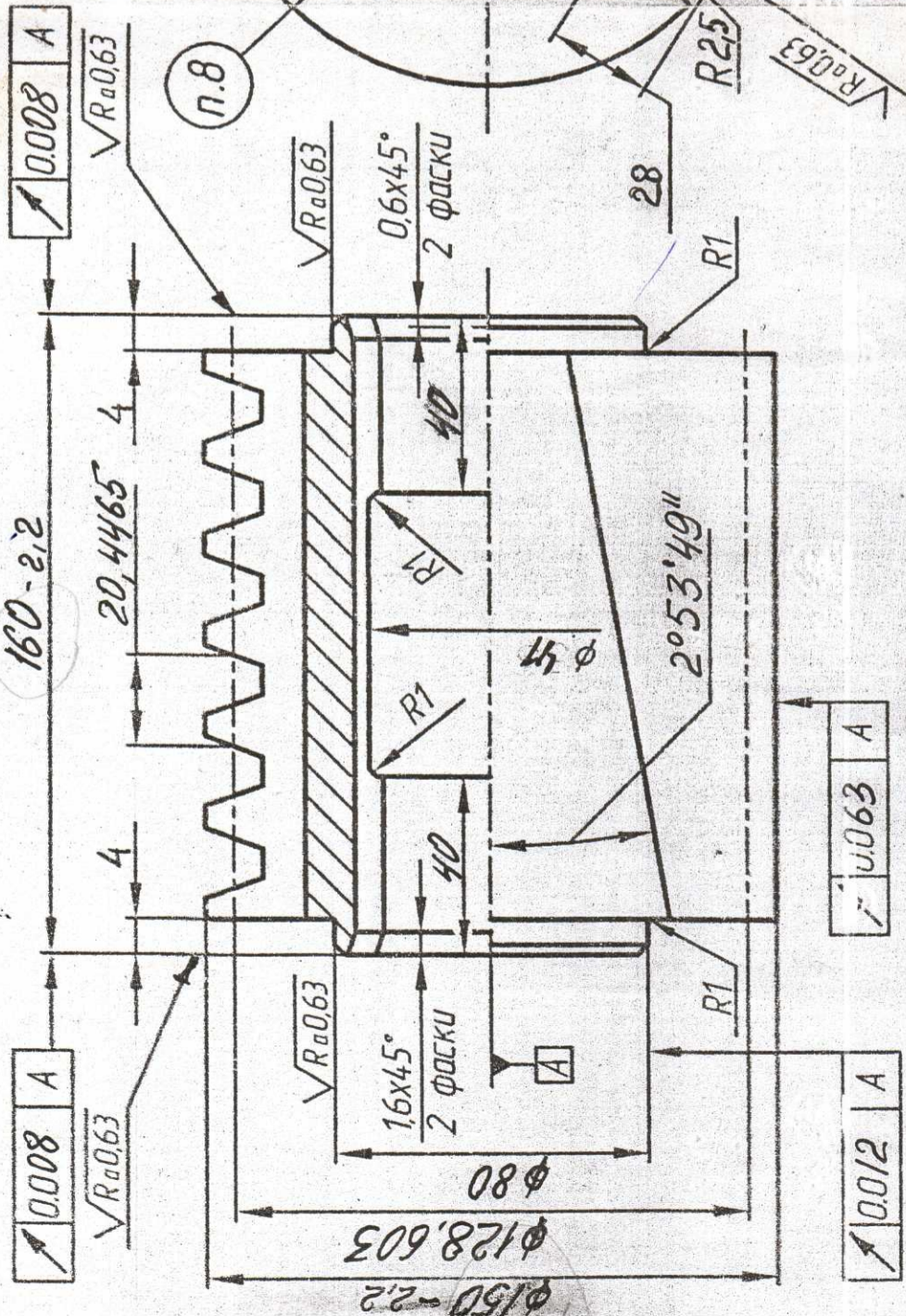
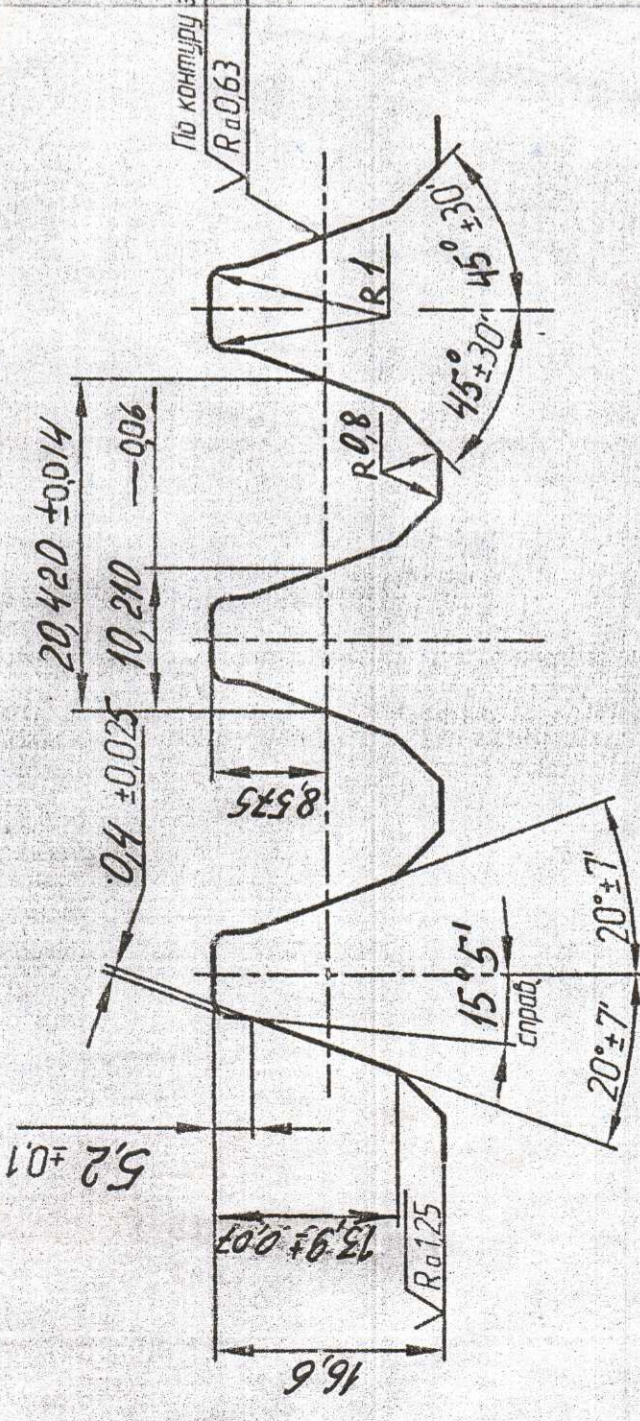


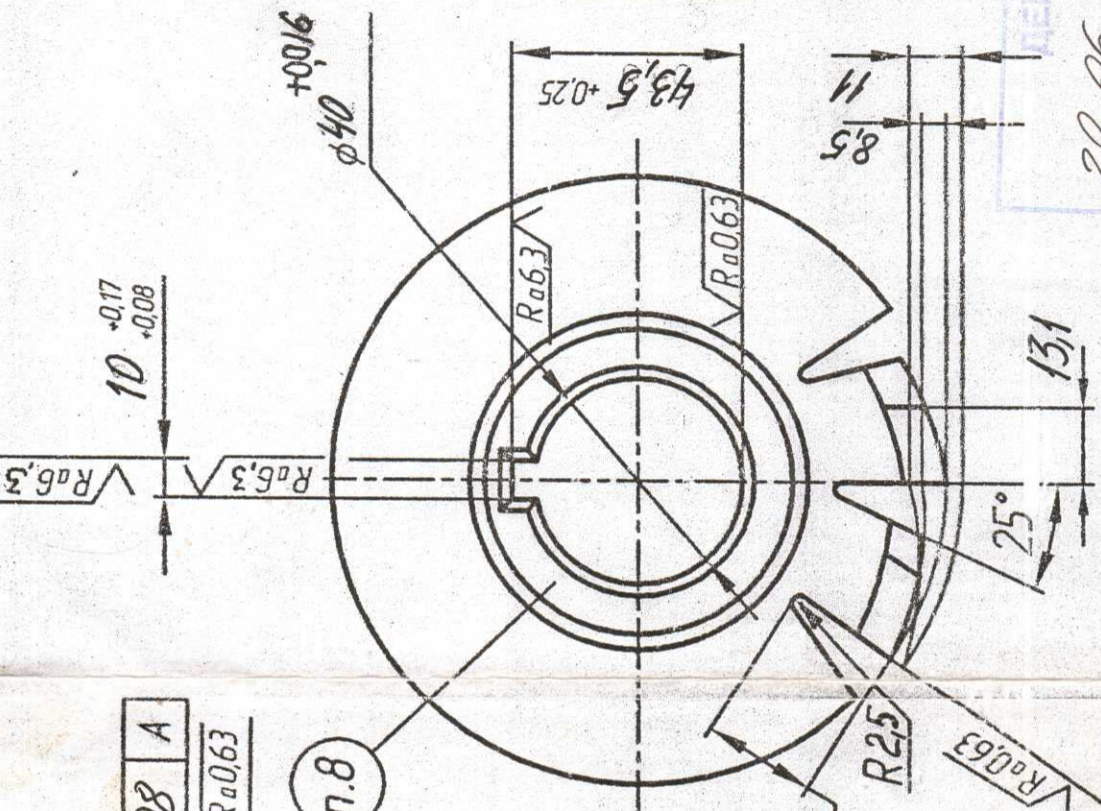
2510-5578



Профиль зубьев в нормальном сечении



8. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя: 2510-5578
 $m=6.5$; $\alpha=20^\circ$; B; $\omega=2^\circ 53' 49''$; $P_z=7983$; P6M5; год выпуска.
 9. Остальные технические требования по ГОСТ 9324-80.



$\sqrt{Ra 2.5}$ (✓)

Модуль	m	6,5
Число зубьев	z	12
Направление винтовой линии		Правое
Угол подъема винтовой линии	ω	$2^\circ 53' 49''$
Направление стружечных канавок		Левое
Ход стружечн. канавок	P_z	7983
Передний угол	γ	0°
Число заходов	n	1
Класс точности по ГОСТ 9324-80		B

ДЕЙСТВИТЕЛЕН

ПУНКТ № 4

20.06.19

- 63..66 HRC.
- Допуск на разность соседних окружных шагов стружечных канавок 0,063 мм.
- Допуск на накопленную погрешность шага рейки на длине любых трех шагов 0,050 мм.
- Допуск на погрешность профиля 0,025 мм.
- Допуск на погрешность радиального направления переднего покрытия: зубья с стороны поднутрения (на рабочей высоте) 0,063 мм.
- H14; h14; $\pm J14/2$; $\pm AT16/2$.
- Покрытие TiN или Ti (N+C). Толщина покрытия 0,004...0,006 мм. Микротвердость $H_v > 17500$ кг/мм² (1800 кгс/мм²)

* для изделия 50-2407122 [Ф150 (большая). Соответствует 2511-5167(МБ)]

Изм.	Лист	Масштаб	Материал
Разраб. Лавренко	Подп. Дубко	Дата 16	Листов 1
Проф. Дубко	Т.контр. Лавренко	Испол. 53	Листов 1
Нач. КБ Лавренко	Н.контр. Дубко		
Фреза червячная * $m=6.5$; $\alpha=20^\circ$ Сталь P6M5			
2510-5578			

ООО «Искра» г. Челябинск
 КБ ПГТ