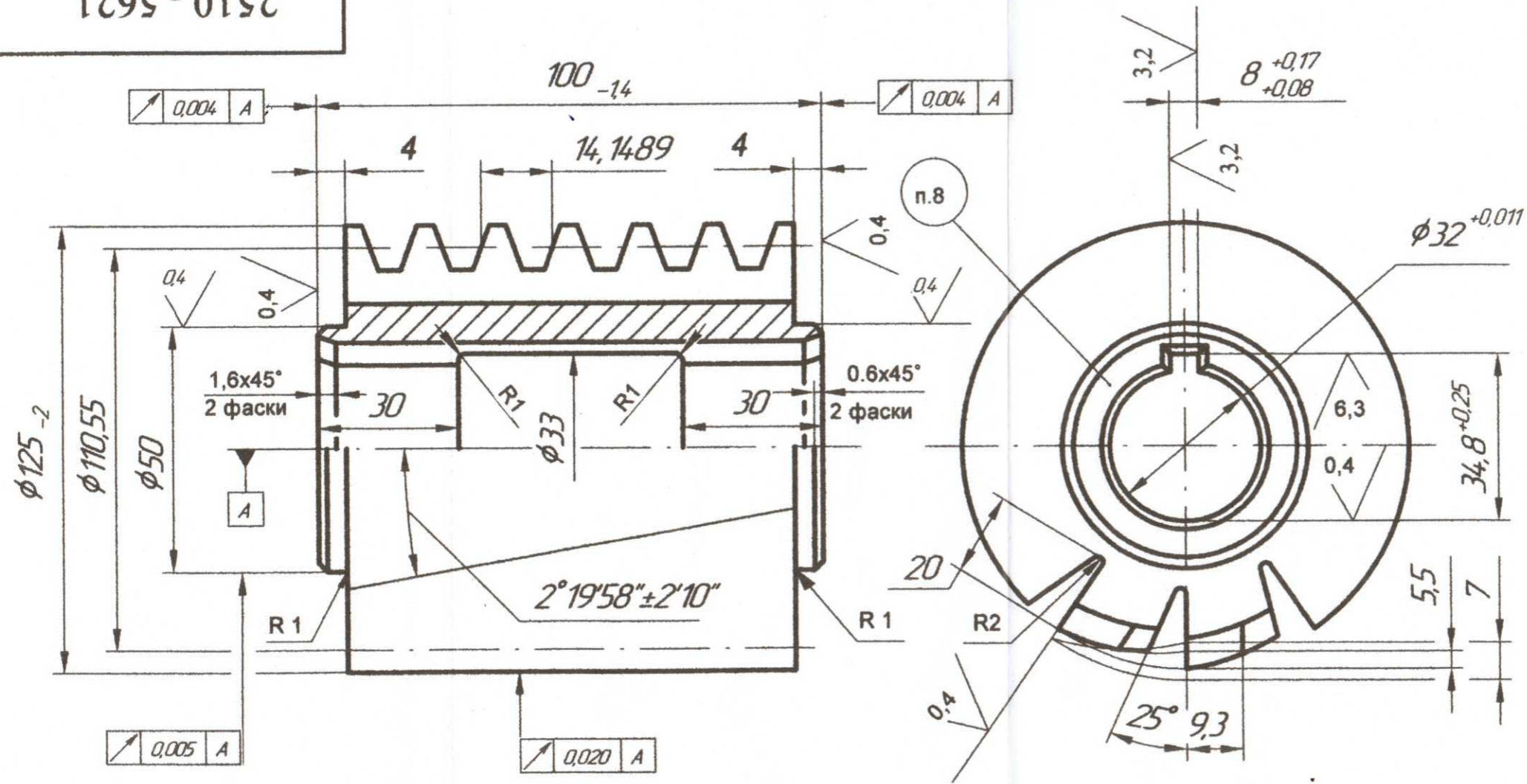


2510 - 5621

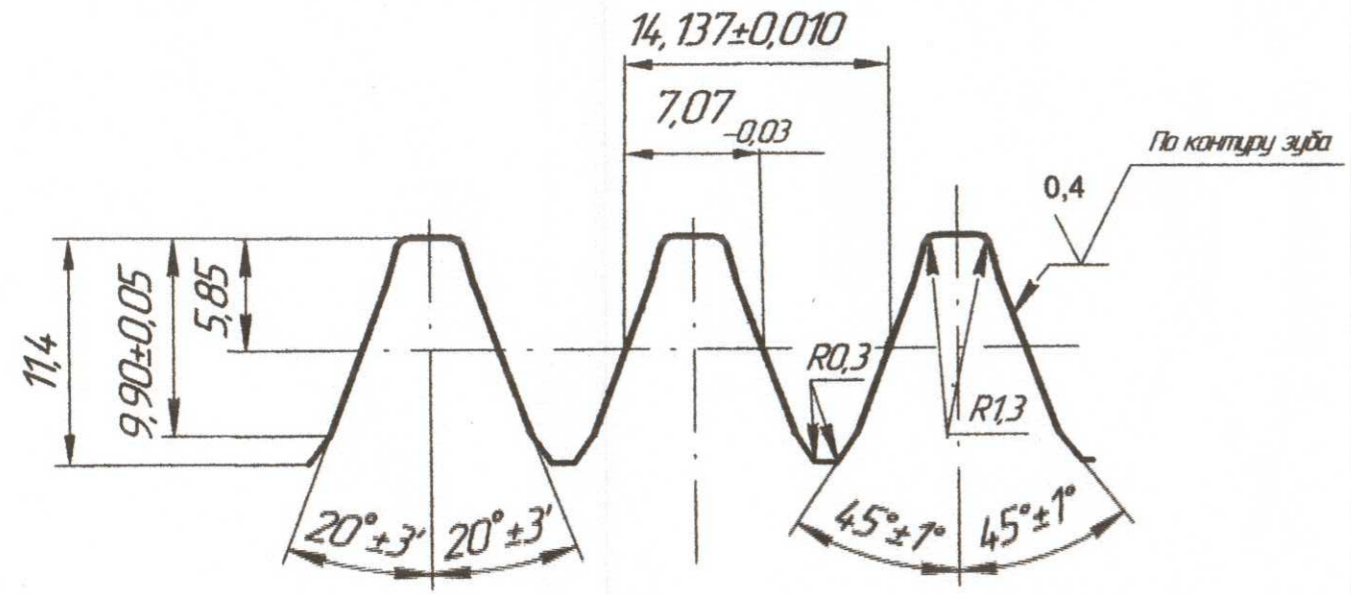
2.5 (✓)



Модуль	m	4,5
Число зубьев	z	14
Направление винтовой линии	-	Правое
Угол подъема винтовой линии	w	2° 19' 58"
Направление стружечных канавок	-	Левое
Ход стружечн. канавок	Pz	8525
Передний угол	γ	0°
Число заходов	n	1
Класс точности по ГОСТ 9324	-	AA

ОБ ИЗМЕНЕНИИ НЕ СООБЩАЕТСЯ

Профиль зубьев в нормальном сечении



- 63...66 HRC.
- Допуск на разность соседних окружных шагов стружечных канавок 0,020 мм.
- Допуск на накопленную погрешность шага рейки на длине любых трех шагов 0,020 мм.
- Допуск на погрешность профиля 0,008 мм.
- Допуск на погрешность радиального направления передней поверхности зуба в сторону поднутрения (на рабочей высоте) 0,020 мм.
- H14 ; h14 ; ±J T14/2 ; ±AT16/2.
- Покрытие TiN или Ti (N+C) или аналог. Толщина покрытия 0,004...0,006 мм. Микротвердость H₀ > 17500 кН/м (1800 кгс/мм).

* для изделия 50/70-1701082; 501701218; 501701216; Ф50-1701224; 70-1701224 (МТЗ)

- Маркировать : товарный знак предприятия-изготовителя; 2510-5621; m = 4,5 ; a = 20° ; AA ; w = 2°19'58" ; Pz = 8525 ; P6M5 ; год выпуска.
- Остальные технические требования по ГОСТ 9324.

				2510 - 5621			
Изм/Лист	№ документа	Подпись	Дата	Фреза червячная * m = 4,5 ; a = 20° ; AA (под окончательн. обр.)	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Лобренъев	[Signature]	25.10.23			5,3	-
Провер.	Гулько	[Signature]	25.10.23				
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Гулько	[Signature]	25.10.23				
Н. контр.	Леонда	[Signature]	26.10.23	Сталь P6M5			
Утв.	Зубович	[Signature]	26.10.23	ГОСТ 19265	ОАО "Минский завод шестерен" КБ ОГТ		

Перв. прим.
 Справ. №
 Задание №007613 БКГД 2023г.
 Подпись и дата
 Инв. N дубл.
 Инв. N
 Подпись и дата
 Инв. N подл.