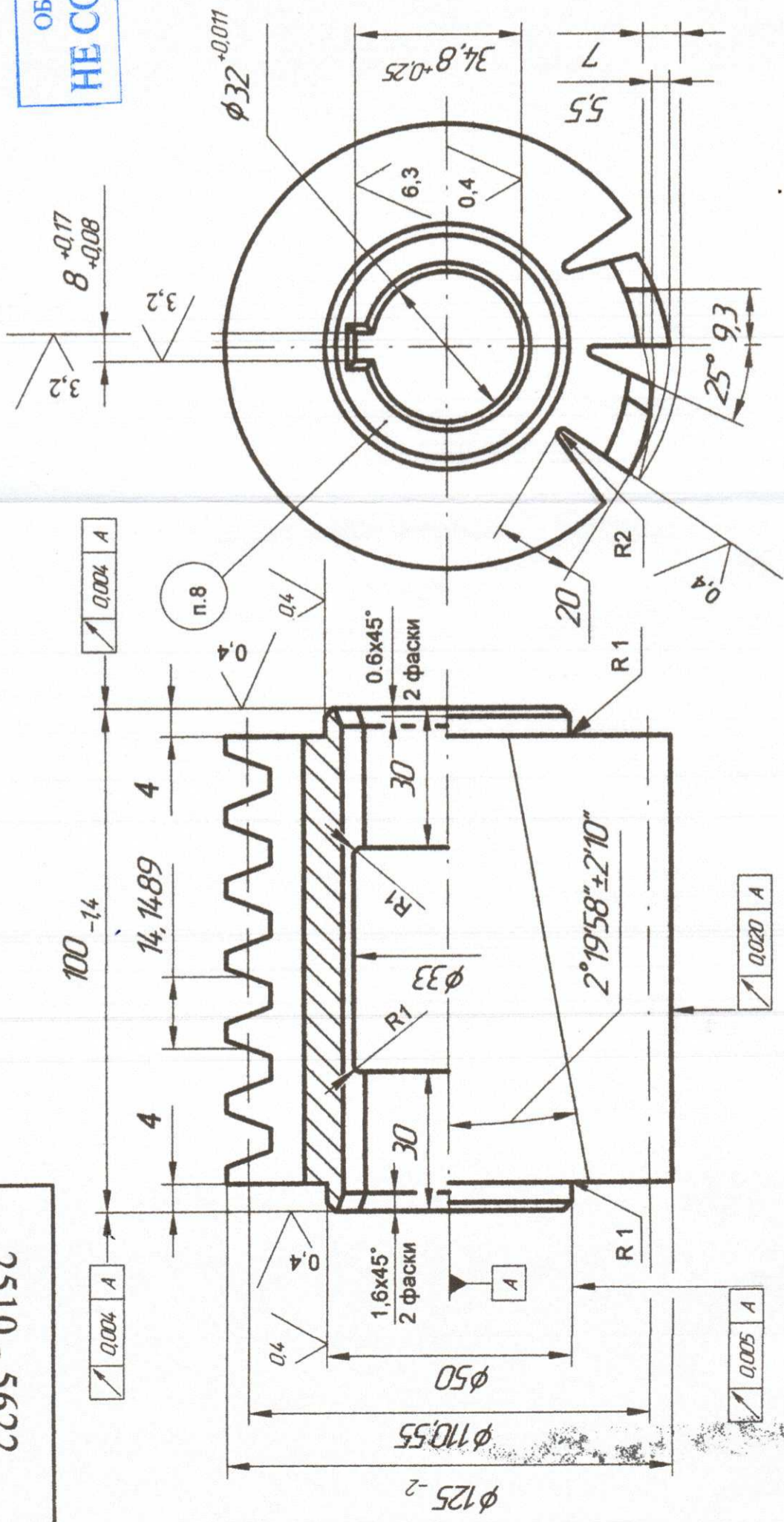


2510 - 5622

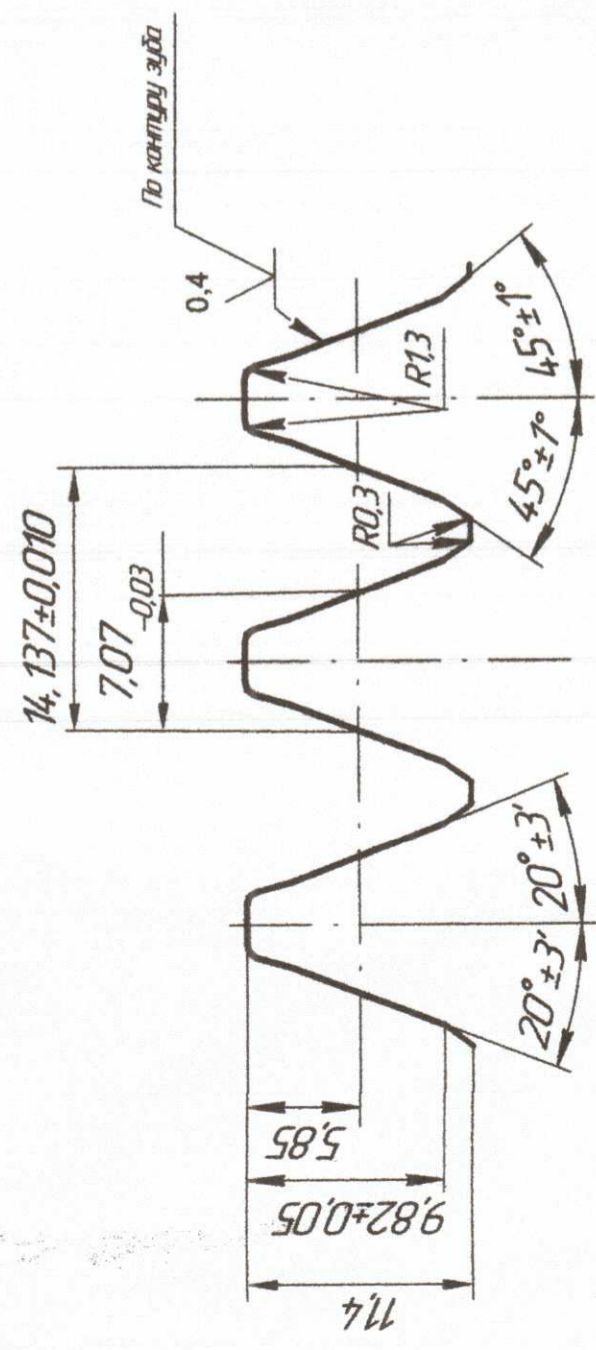
2795 - 015Z

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

2.5 $\sqrt{(\checkmark)}$



Профиль зубьев в нормальном сечении



8. Маркировать : товарный знак предприятия-изготовителя; 2510-5622; $m = 4,5$; $a = 20^\circ$; AA ; $w = 2^\circ 19' 58''$; $P_z = 8525$; P6M5 ; год выпуска.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 9324.

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

1. 63...66 HRC.
2. Допуск на разность соседних окружных шагов стружечных канавок 0,020 мм.
3. Допуск на накопленную погрешность шага рейки на длине любых трех шагов 0,020 мм.
4. Допуск на погрешность профиля 0,008 мм.
5. Допуск на погрешность радиального направления передней поверхности зуба в сторону поднутрения (на рабочей высоте) 0,020 мм.
6. H14 ; $h14$; $\pm J T14/2$; $\pm AT16/2$.
7. Покрытие TiN или Ti (N+C) или аналог. Толщина покрытия 0,004...0,006 мм.
Микротвердость $H_v > 17500$ кН/м (1800 кгс/мм) .

* для изделия 1520-2308062-05 (MT3)

2510 - 5622		Литера	Масса	Масштаб
Фреза червячная *			5,3	-
m = 4,5 ; a = 20° ; AA		Лист	Листов 1	
(под окончательн. обр.)		ОАОТМинский завод шестерен		
Сталь P6M5		КБ ОГТ		
ГОСТ 19265				
Изм.Лист	N документа	Подпись	Дата	
Разраб.	Литвинько	Литвинько	25.10.23	
Провер.	Гулько	Гулько	25.10.23	
Т. контр.	Гулько	Гулько	25.10.23	
Рук. гр.	Гулько	Гулько	25.10.23	
Н. контр.	Гулько	Гулько	25.10.23	
Утв.	Зубович	Зубович	25.10.23	