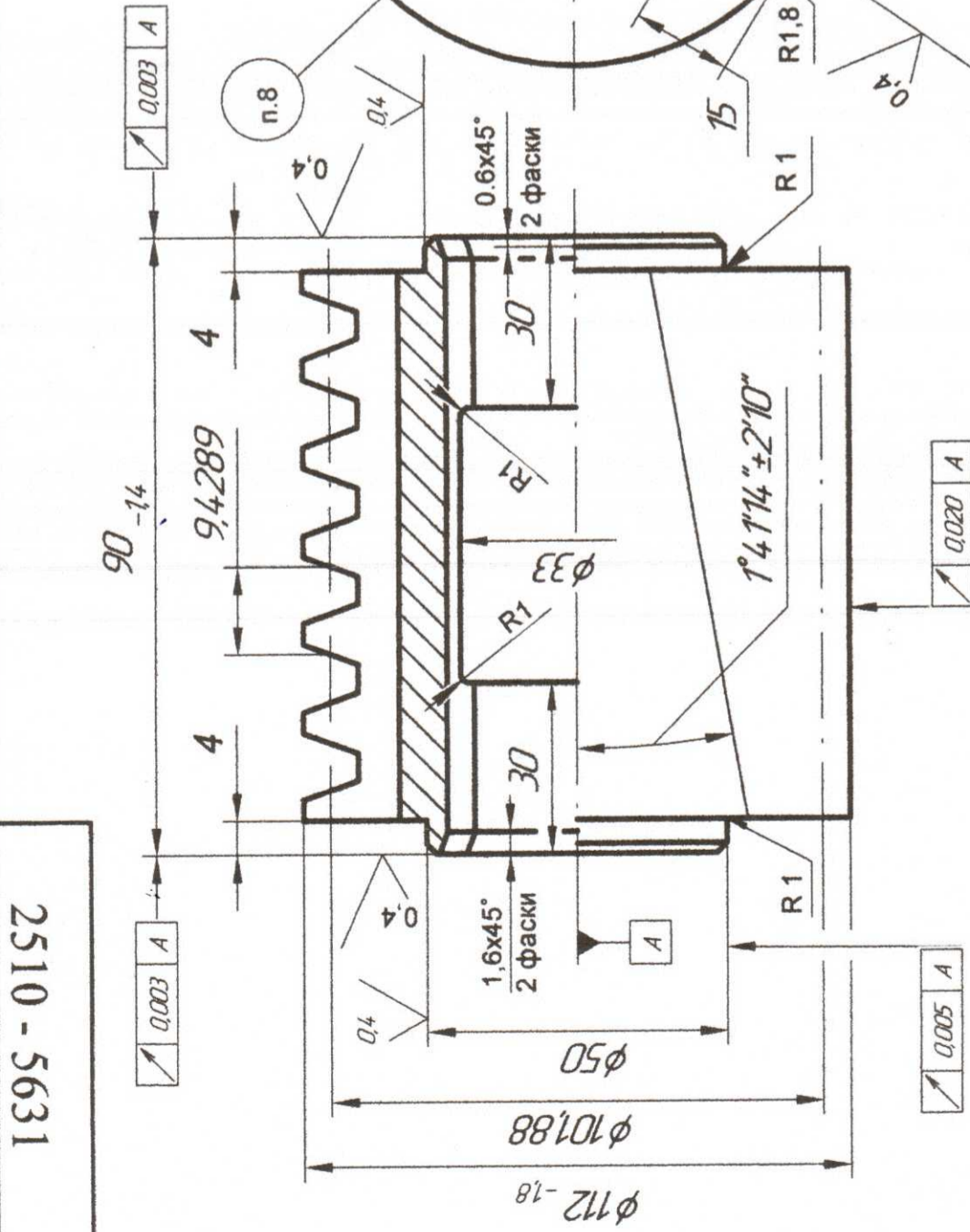
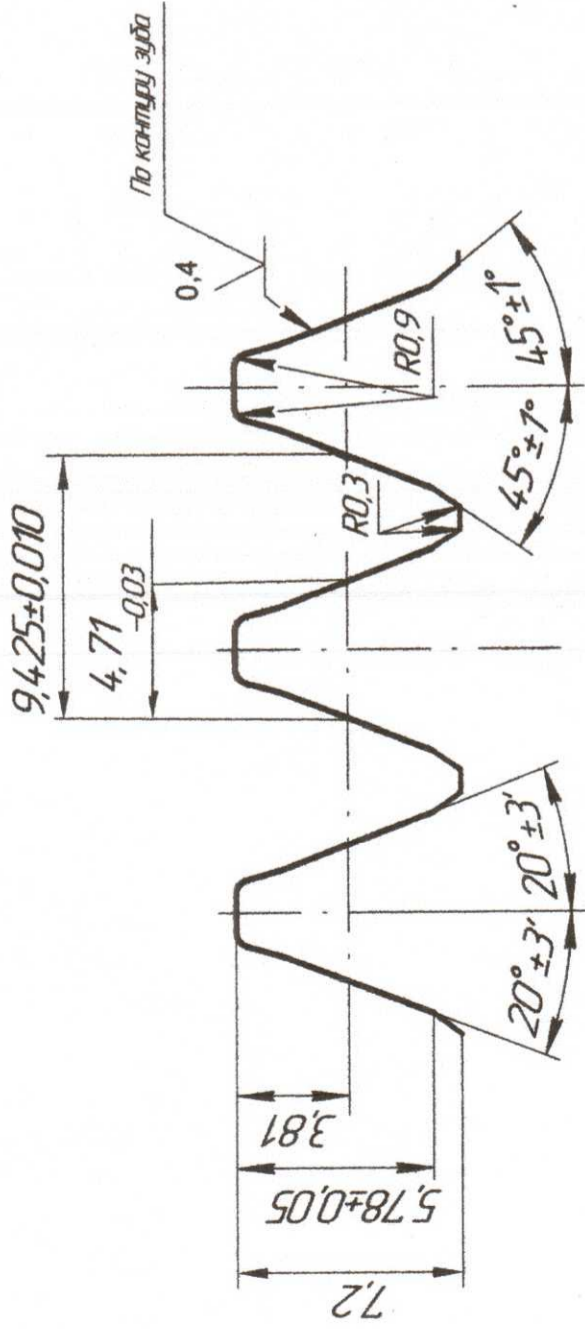


1E9S - 01S2



Профиль зубьев в нормальном сечении



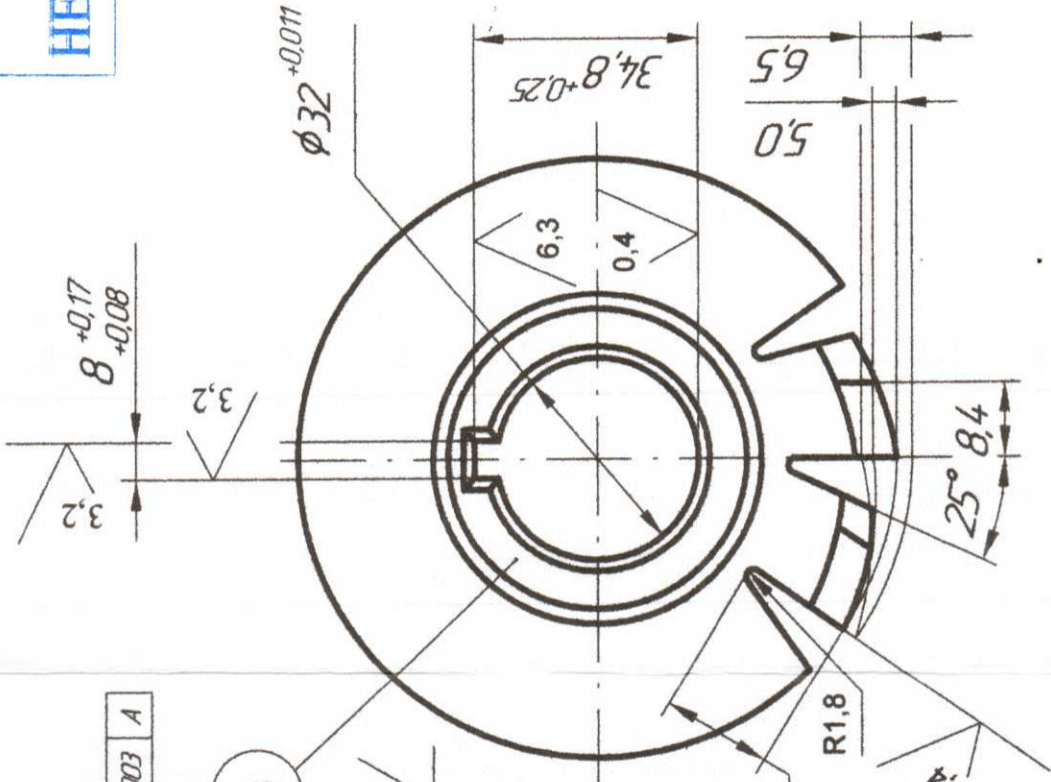
8. Маркировать : товарный знак предприятия-изготовителя; 2510-5631; $m = 3$; $a = 20^\circ$; AA ; $w = 1^\circ 41' 14''$; $P_z = 10865$; P6M5 ; год выпуска.

9. Остальные технические требования по ГОСТ 9324.

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

2.5/√(√)

Модуль	m	3
Число зубьев	z	14
Направление винтовой линии	-	Правое
Угол подъема винтовой линии	w	$1^\circ 41' 14''$
Направление стружечных канавок	-	Левое
Ход стружечн. канавок	Pz	10865
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 0,016 мм.

3. Допуск на накопленную погрешность шага рейки на длине любых трех шагов 0,020 мм.

4. Допуск на погрешность профиля 0,006 мм.

5. Допуск на погрешность радиального направления передней поверхности зуба в сторону поднутрения (на рабочей высоте) 0,016 мм.

6. H14 ; h_{14} ; $\pm J T_{14/2}$; $\pm AT_{16/2}$.

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 220-1701054 (MT3)

Изм/Лист		№ документа	Подпись	Дата
Разраб.	Лабренский	31.10.23		
Провер.	Гулько	31.10.23		
Т. контр.				
Рук. гр.	Гулько	31.10.23		
Н. контр.	Левина	31.10.23		
Утв.	Зубовин	31.10.23		

Литера	Масса	Масштаб
	4,5	-

Лист	Листов 1
ОАОУМинский завод шестерен	
КБ ОУТ	

Фреза червячная *
 $m = 3$; $a = 20^\circ$; AA
(под окончательн. обр.)

2510 - 5631

Сталь P6M5
ГОСТ 19265