

2 ниф. центр. 825
ГОСТ 14034-74

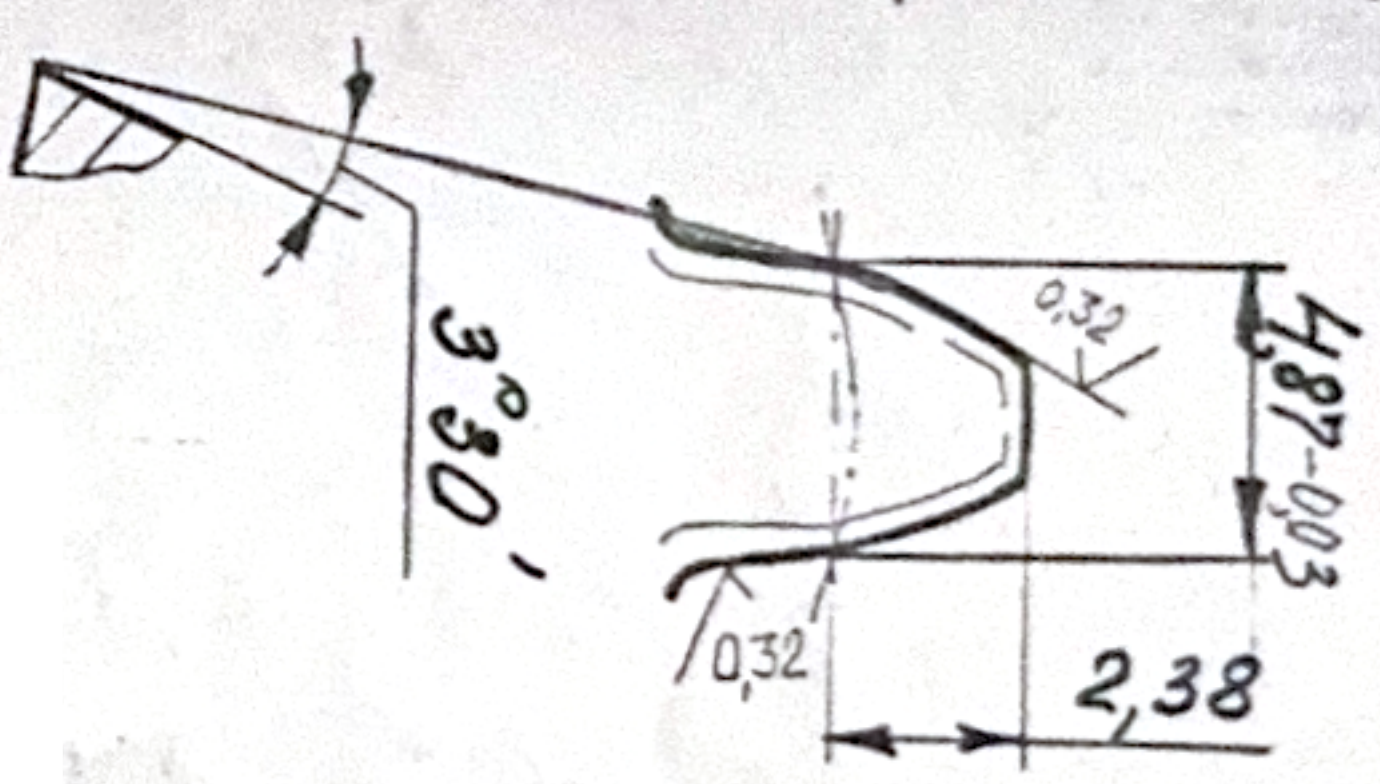
1 9005 A
Марсв В24

ГОСТ 9953-82

533 ± 5

а8

B(5:1)



1. Твердость: режущей части 64...66 НРС, хвостовой части 47,5...59 НРС.
2. НН, $\pm \frac{IT14}{2}$, $\pm \frac{AT16}{2}$.
3. Допуск накопленной погрешности окружного шага 0,016 мм.
4. Допуск радиального биения зубчатого венца 0,016 мм.
5. Допуск погрешности профиля 0,008 мм.
6. Допуск разности соседних окружных шагов 0,005 мм.
7. Детальные технические требования по ГОСТ 6762-79.
8. Маркировка: 2537-5086-м=2,5; Z=13; α=30°; А; Р6М5, товарный знак предприятия.

* для изделия 1802-3600054 (квал)

2537-5086

9. Покрытие TiN или Ti(N+C). Толщина покрытия 0,004...0,006 мм. Микротвердость H₀ > 17500 кН/м² (1800 кгс/мм²).

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполнит.	Т. констр.	Нач. КИ	И. констр.	
<p>Для блях хвостовой * m=2,5; α=30° Сталь Р6М5</p>				
Изм.	Лист	Масса	Лист	М
		0,4		