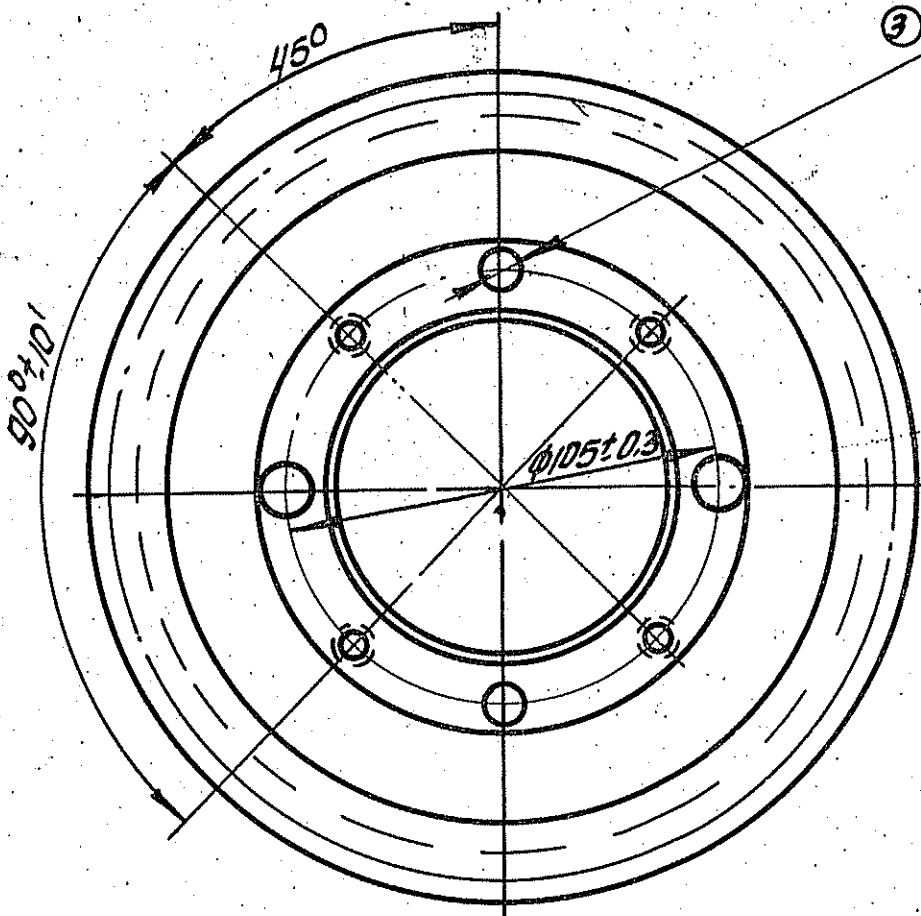
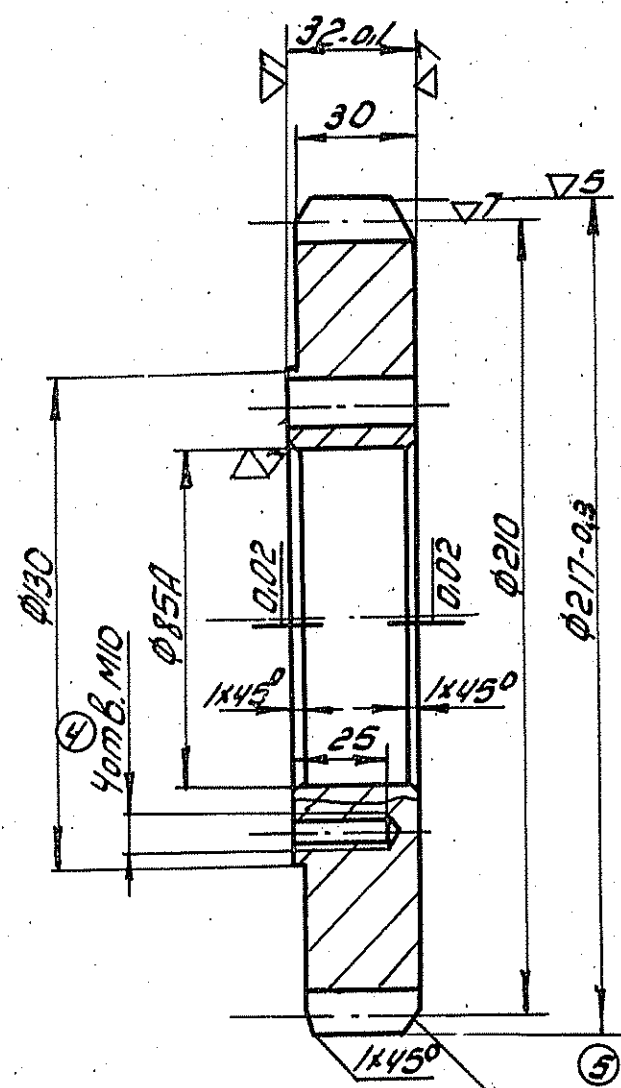


610-31-413

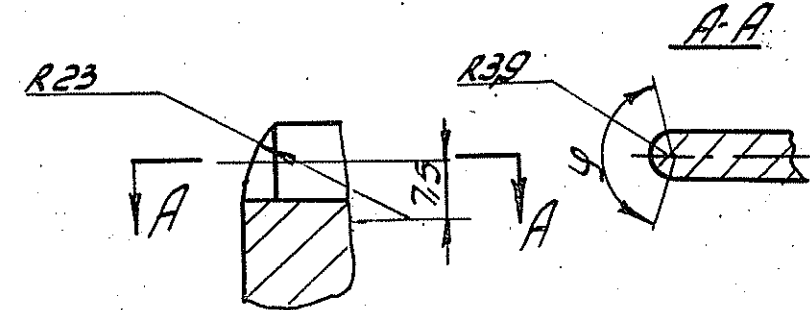
4 остальное

Модуль	5
Число зубьев	42
Угол профиля исходного контура	20°
Длина деления	68,34 ± 0,16
Степень точности	7
Гарантированный допуск по зазору	7
Допуск на конус от центра расст. на один зуб	0,028
Зачерп. с дет. № 6610-31-601	
Смещение режущего инструмента	1,5
Макс. раб. скорость	1,95 м/сек



Чотв. под штифт
12ГХ40 К44-1 развернуть
с дет. 6610-31-599.

форма закругления зубьев



150 ≤ φ ≤ 180

позиции, обозначенные, подлежат переводу на иностранный язык.

4. Маркировать детали.

7. Тех. требования.

1. Перед Т.О. ТВЧ произвести то. 40х-У.
2. Зубья то. 40х-ТВЧ-45-48.
3. Допуски на резьбу по зкл. ГОСТ 9253-59.

Согласовано: Гл. металлург (М.М.К.)

6610-31-413

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бреус					6,30	1:2
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							
				станд 40х			

Копировать: 001000

Формат: 12

Типогр. раз. «Сият праця», Зин. 535, Т. 12000/7000