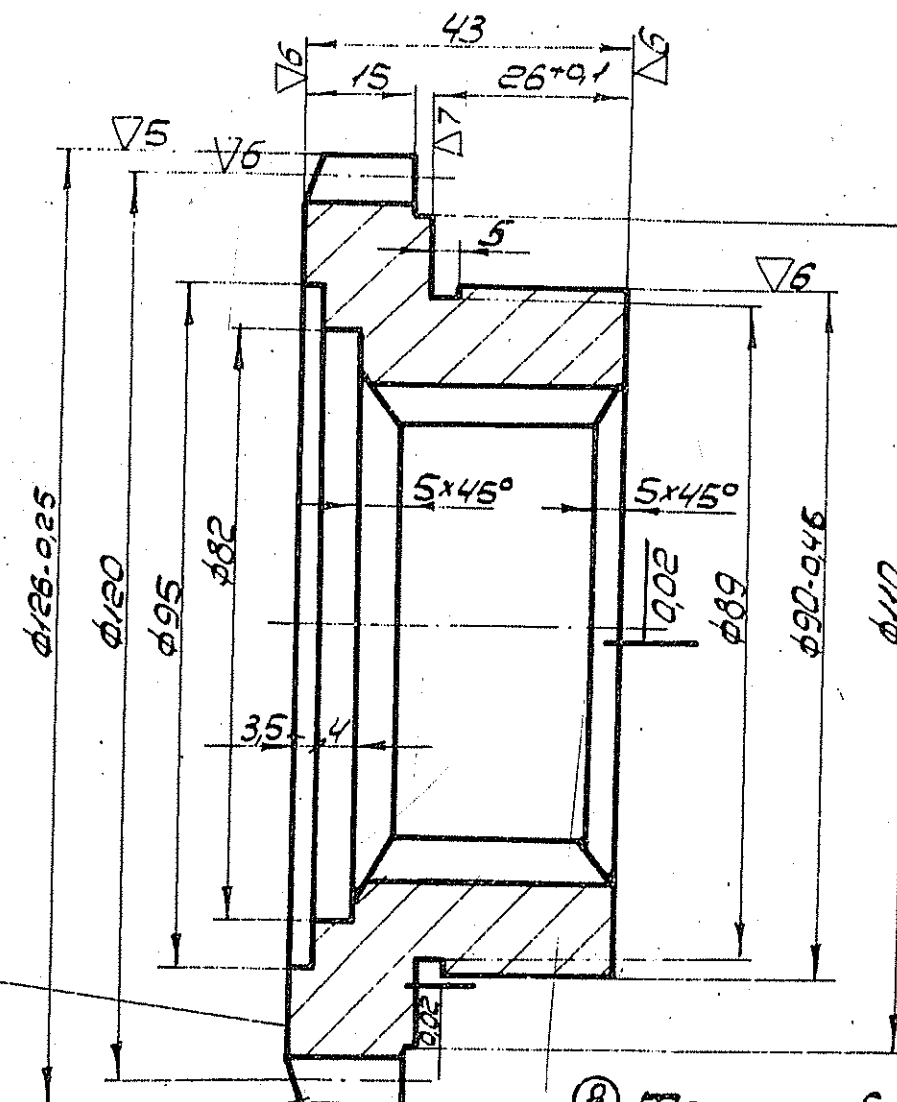
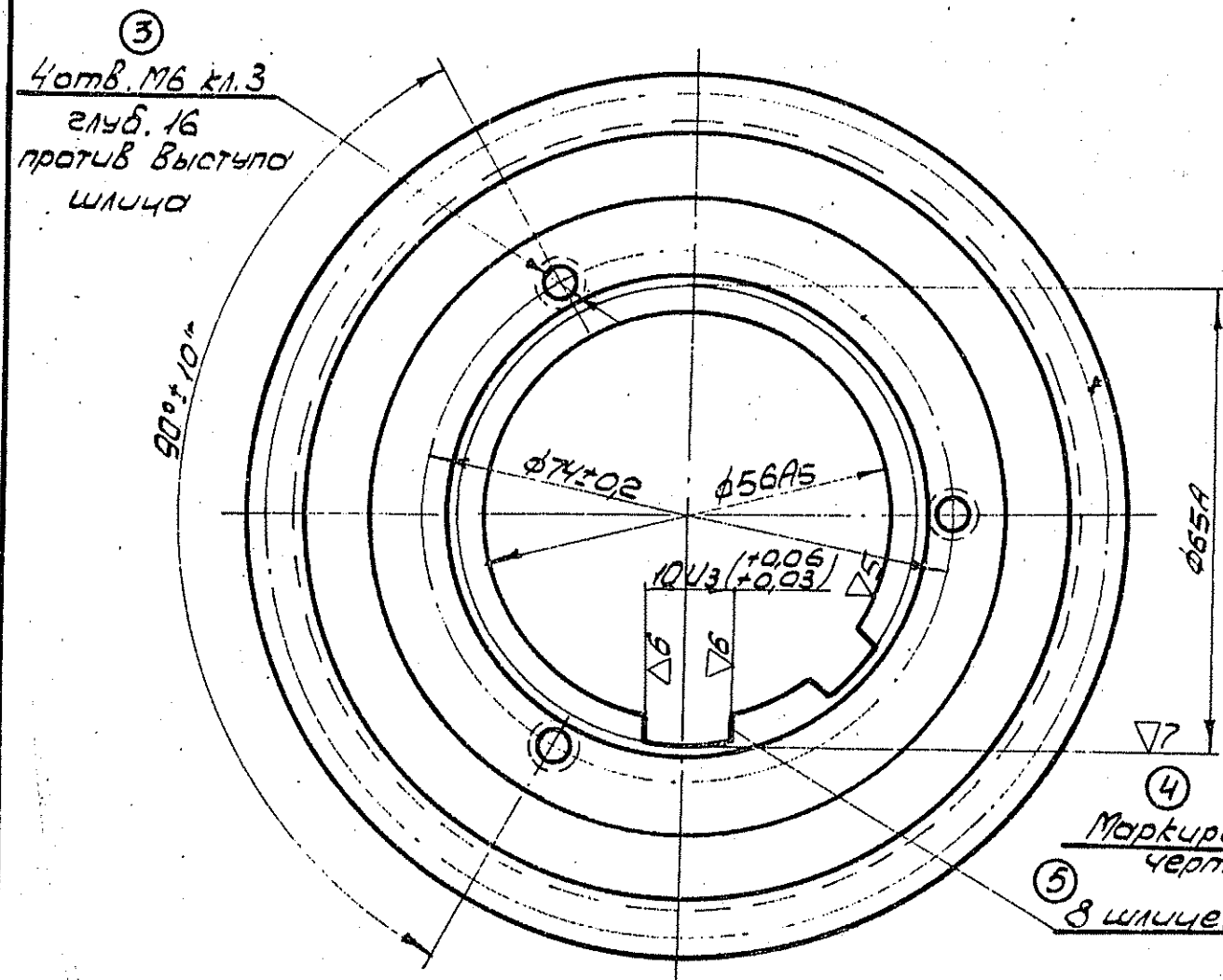


965-18-0199

② ∇4 остальное

Модуль	3
Число зубьев	40
Угол профиля исходного контура	20°
Допуск на квал. изм. межцент. расст. на одну зуб. по нормали Н3-36-1	0,028
Степень точности	7
Гарантированный боковой зазор	Δ
Длина общей нормали	1153-0,088
Зацепл. с зуб. 6610-31-614	
Максим. раб. скорость	2,86 м/сек



④ Маркировать №
чертежа

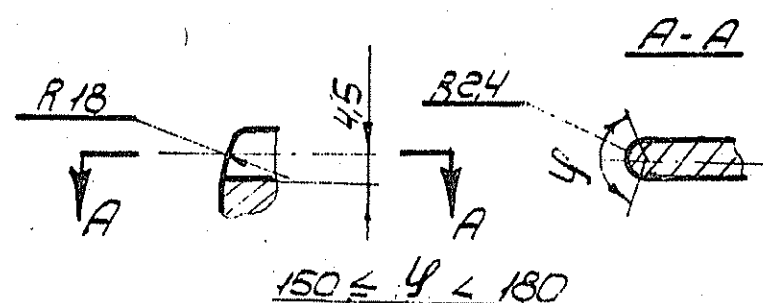
⑤ 8 шлицев

⑥ Зубья закруглить

⑧ Тех. требования:

1. Зубья колить ТВЧ-45 ÷ 46
 2. Остальные р-ры и форма канавок для выхода шлиц. круг по ГОСТ 8820-69 и др. 1.
- Согласовано: гл. металлурге

⑦ Форма закругления зубьев



Позиции обозначенные ○ подлежат переводу на иностранный язык.

Изм. К-во				Исполнен в деталях				№ чертежа: 596		
Констр.				Шестерня				6610-31-4101		
Вед. кон.				Материал:				Литера	Вес	М-б
Контр.				Сталь 40Х					1,53	
Технол.								Л.	1-ов	1
Н. Бюро										
Норм.										