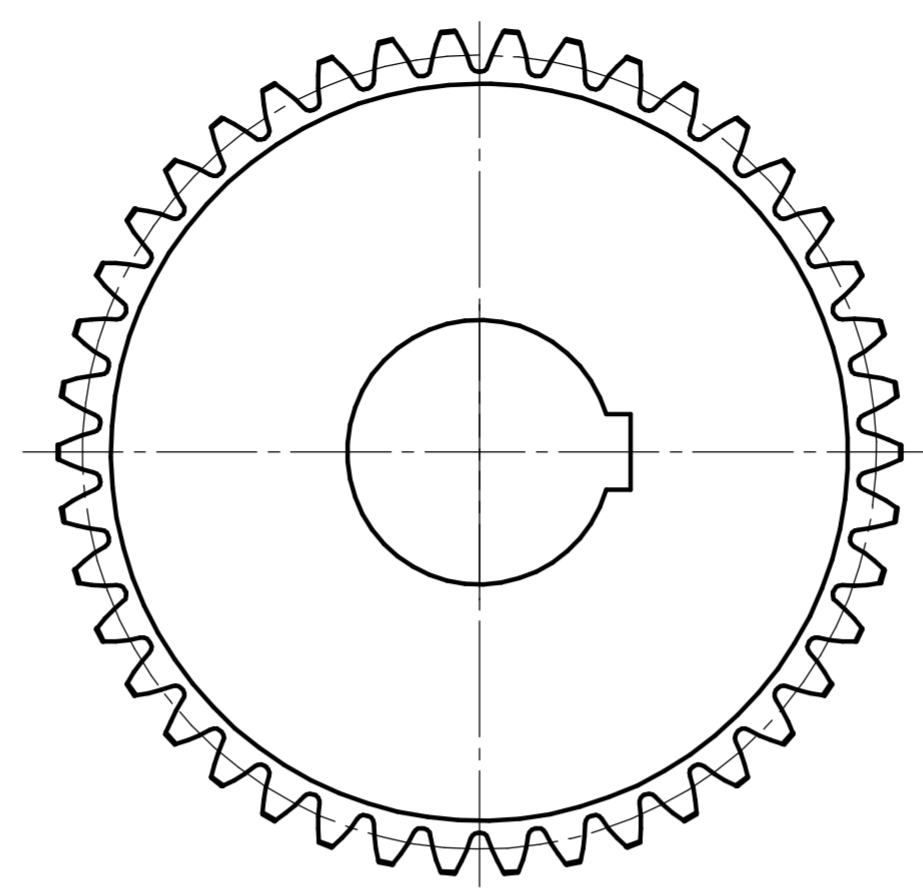
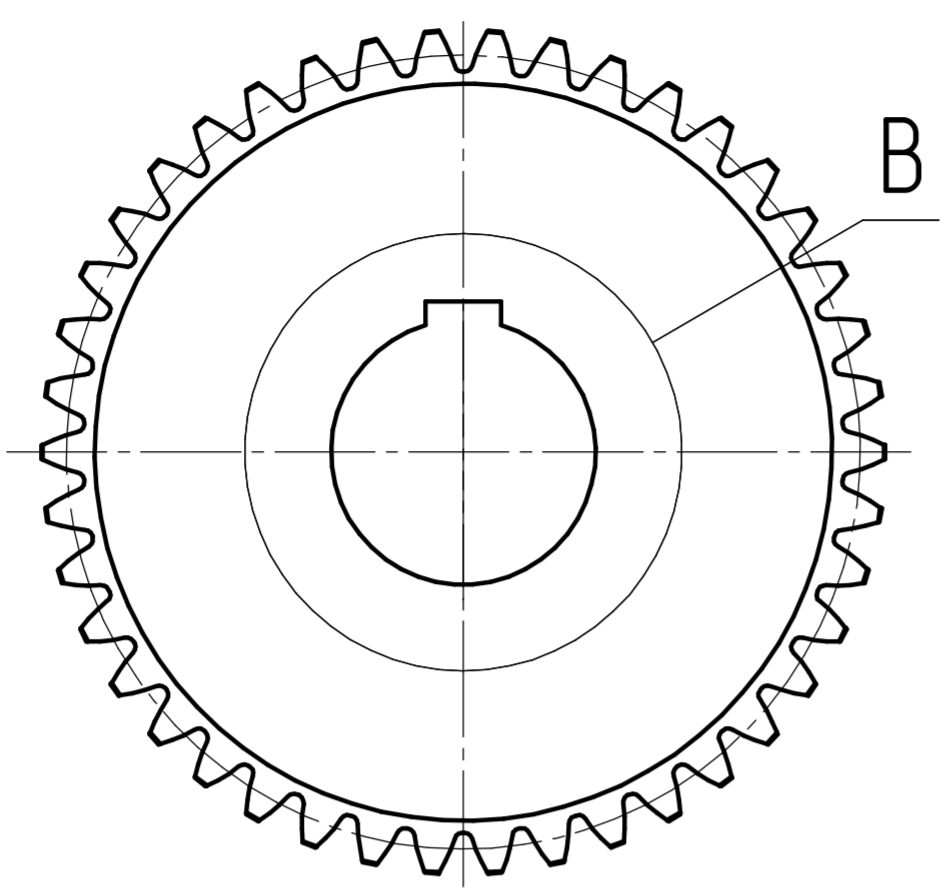
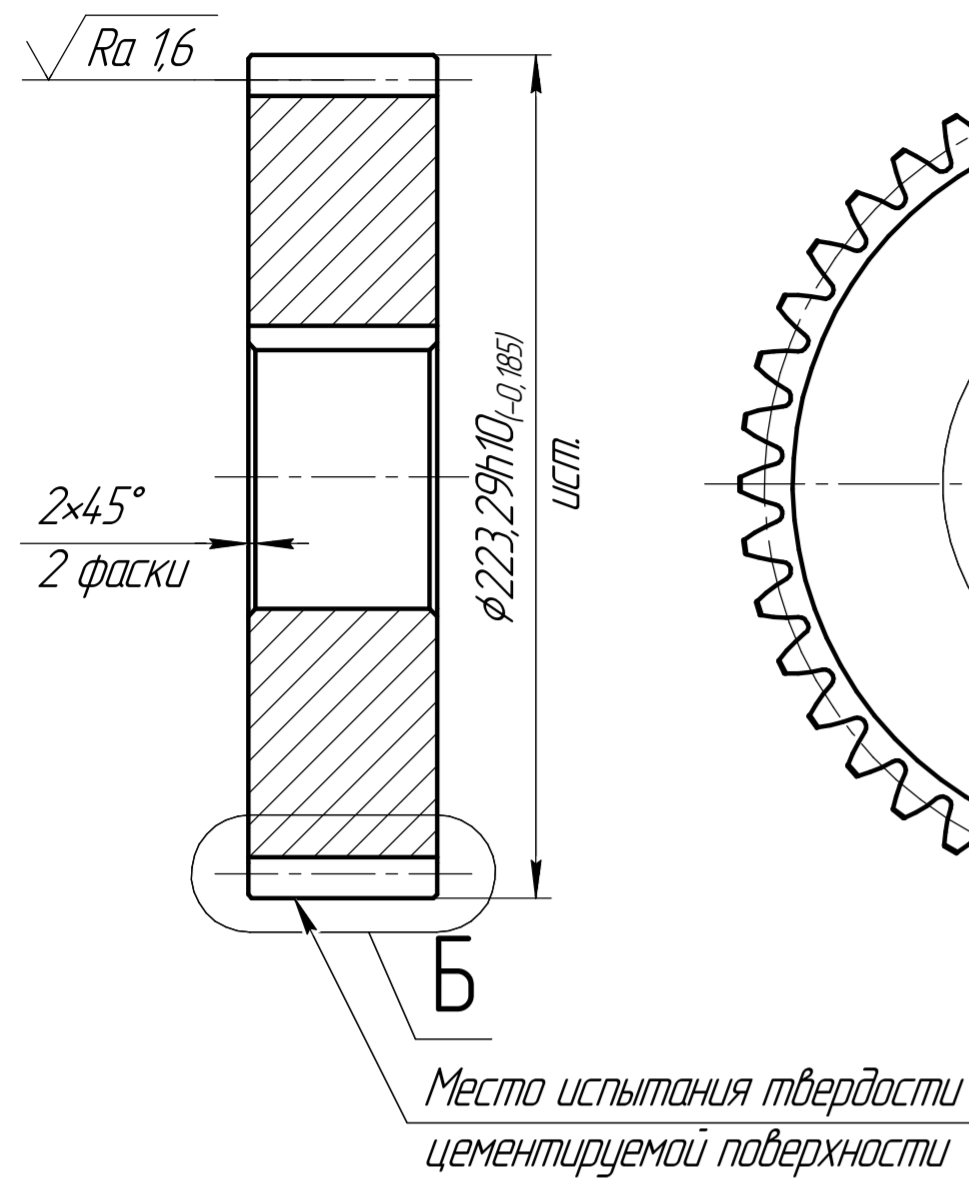


√ Ra 6,3 (✓)

Рис.1

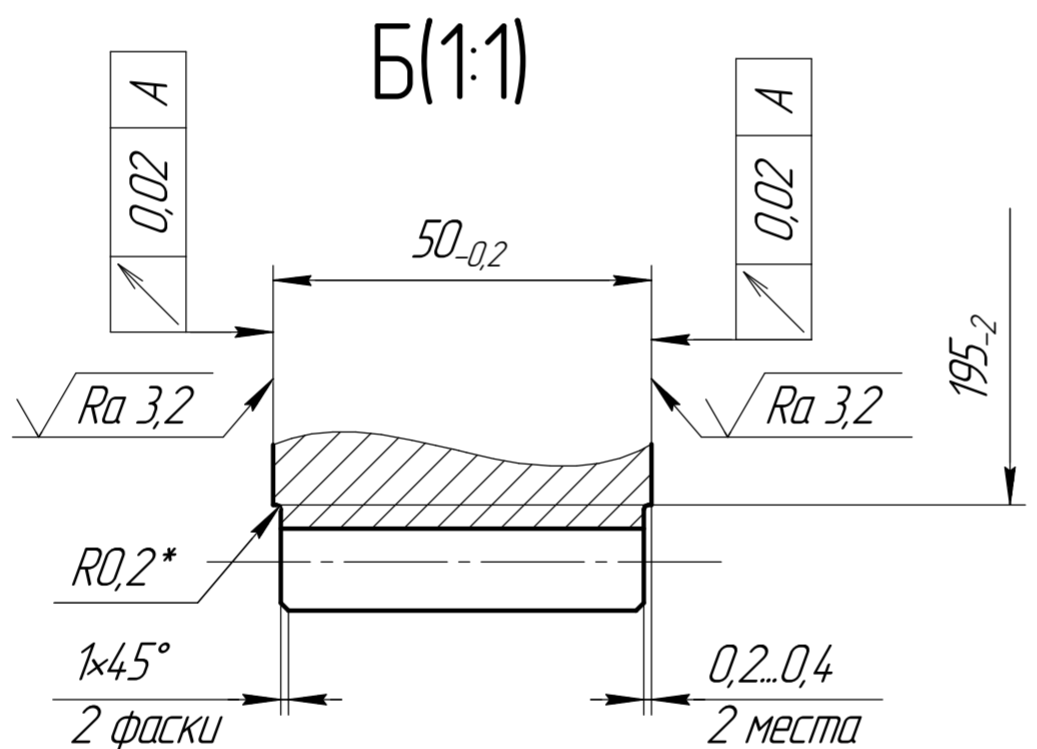
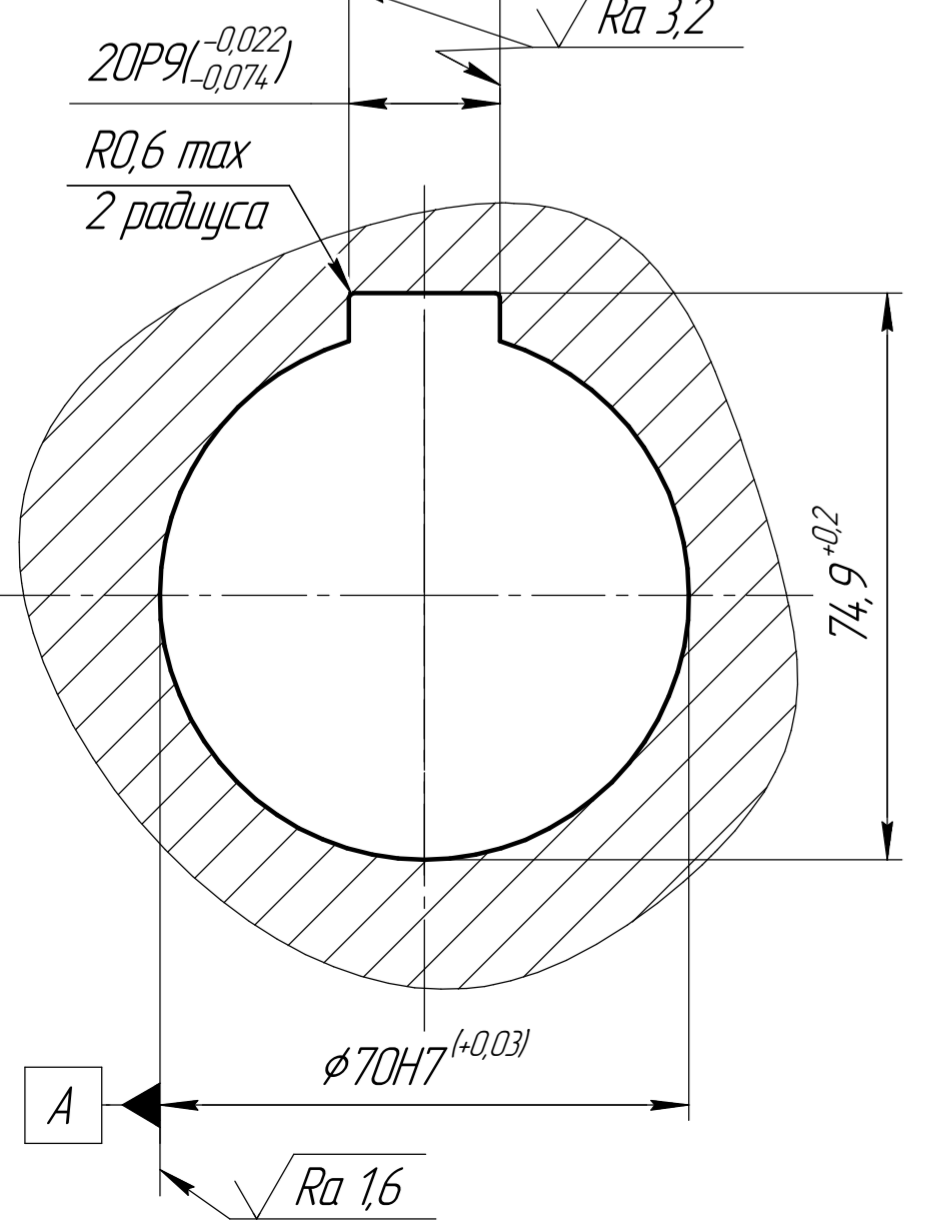
Рис.2  
Остальное см. рис.1

Таблица 1



Б(1:1)

≡	T0,04	A
///	0,02	A



5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: ±  $\frac{IT11}{2}$ .
6. \* Размер обеспечить инструментом.
7. Обработка торцев зубьев после цементации и закалки не допускается.
8. Клеймить К и маркировать Ч.

Таблица 2

Обозначение	Рис.	Масса, кг
	1	12,5
-01	2	12,5

1. Цементировать профиль, торцы, впадины и вершины зубьев 0,6...1,0 мм, по впадинам и вершинам - не менее 0,5 мм. Цементированная поверхность HRA > 80,5. Твердость сердцевины 26,0 ... 42,5 HRC.
2. На необрабатываемых после цементации поверхностях допускается глубина цементированного слоя не более 1,2 мм.
3. На вершинах и торцах зубьев острые кромки притупить радиусом 0,2 мм или фаской 0,2x45.
4. Допускается наличие науглероженного слоя на нецементируемых поверхностях глубиной не более 0,2 мм.

**Шестерня**  
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-2016