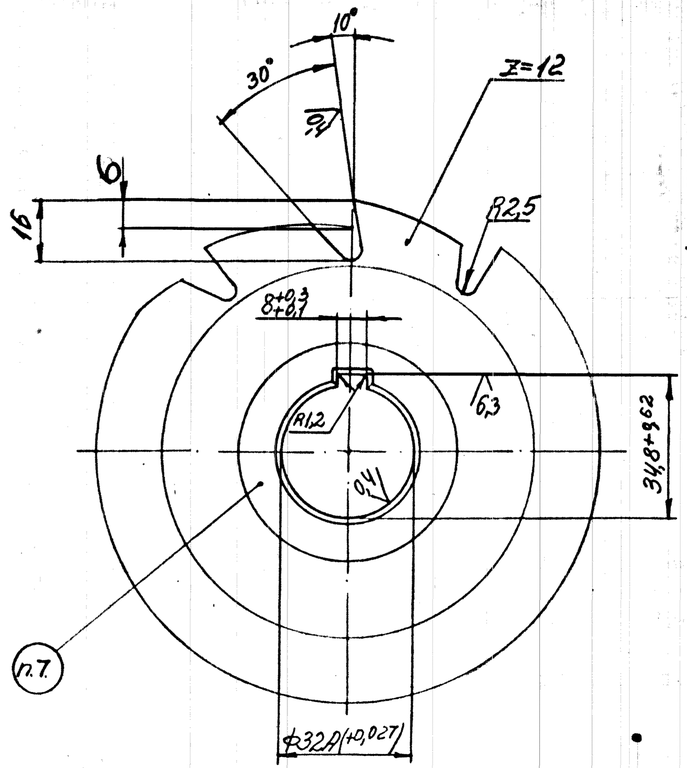
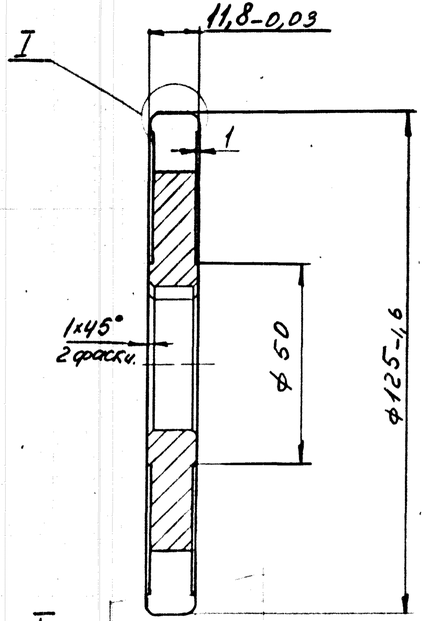
9339 - 405

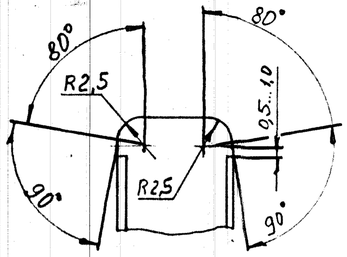
Лам 1

Гр. 1800





I
М 2,5:1



1. HRC 62 ... 65
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по H_7
остальных - по CM_7
3. Биение опорных торцев при проверке на оправке не более 0,03 мм.
4. Радиальное биение зубьев по профилю при проверке на оправке:
а) для двух смежных зубьев не более 0,03 мм.
б) для двух противоположных зубьев не более 0,06 мм.
5. Торцевое биение зубьев не более 0,04 мм.
6. Величина допускаемого просвета профиля по шаблону не более 0,1 мм.
7. Маркировать: 9339-405; Р6М5; b=11,8 R 2,5; дата изготовления.

№ детали 569 20.15.106			№ опер 7	
Станок 6Н82			Цех 1	
			9339-405	
Изм. Лист. № докум. Подп. Дата			Фреза на паз $11,5^{+0,43}$; R 2,5	Лит. Масса Масшт. 1:1
Разраб. Лапенкова 10.10.77				Лист: Листов: 1
Провер. Божилов				
Т. контр. Костров				
Нач. бюро Никулин			Сталь Р6М5	
Н. контр. Конопелько 06.01.78			ГОСТ 19265-73	
Утв. Никулин 26.10.77				

Инв. № подл. 70617 | Подп. и дата 13/I 78г. Фомин | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата