



1. HRC₂ 63...66.

2. Радиальное биение зубьев по профилю при проверке на оправке не должно превышать: для двух смежных зубьев - 0,03 мм
для двух противоположных - 0,06 мм.

3. Остальные технические требования - по ГОСТ 9305-69.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по А7 и В7.

5. Маркировать: 2262-4230, Р1В, Р4,2.

| | | | | | | | | |
|-----------|---------------|----------|-------|------|-----------------|------|--------|---------|
| | | | | | 2262-4230 | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Фреза радиусная | Лист | Масса | Масштаб |
| Разработ. | Добрин С.А. | | | | | | 0,35 | 1:1 |
| Проб. | Петрищев О.А. | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | Фреза 2250-0009 | | | |
| Утв. | | | | | Р9 ГОСТ 3964-69 | | | |