



3. Зубья венцов А и Б цементировать h0.8...12, 55...60 HRC.
4. На торце зубьев выполнить зубозаострение, методом электроэрозии с помощью электрода УС...
5. Зубчатый венец А делать электроэрозионной обработкой по модели с масштабом 1:1.
6. Покрытие: Хим.Фос.прм.

1. 28...32 HRC
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – m.

01.01.731			
Шестерня ведомая		Литера	Масса
		13,6	1:1
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-2016		Лист 1	