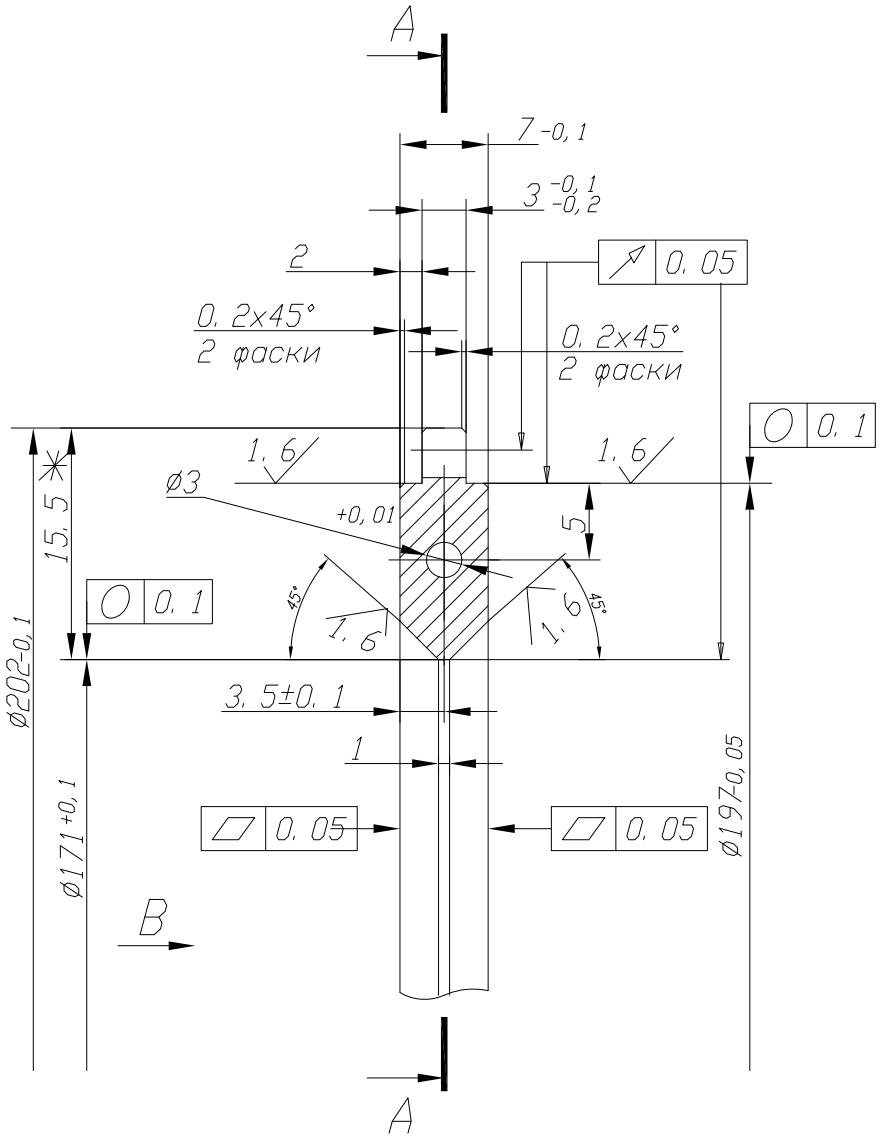
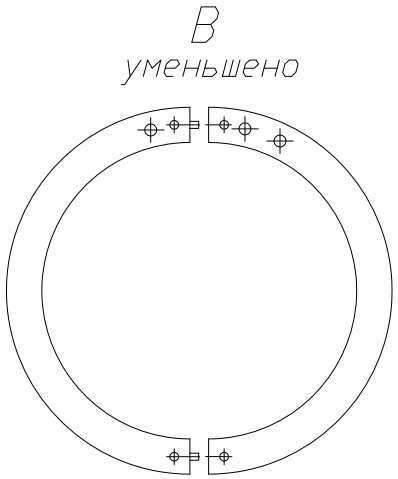
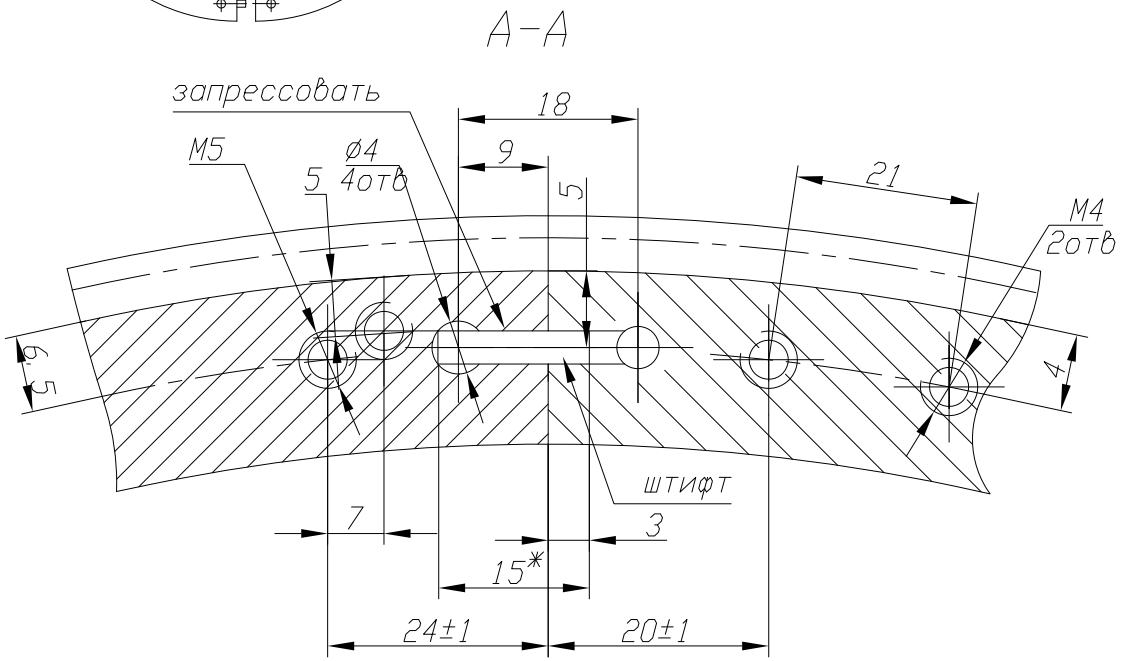




3,2 (√)

Модуль	m	1
число зубьев	z	200
угол наклона		–
нормальный исходный контур		ГОСТ-13755-81
степень точности		8
делительный диаметр	d	200



1. * Размеры для справок
2. h12, H12, Js12
3. HRC 40...50
4. После окончательной мех. и термич. обработки деталь разрезать на 2 равные части/ толщина реза 0,2мм max/маркировать

После разрезки половинки шестерни соединить двумя штифтами Ф3х15 ГОСТ 3128-70.
Штифты в одну из половин запрессовать, в другую вставить по скользящей посадке
Половинки маркировать.
Штифты не каленые

Материал Сталь 40Х