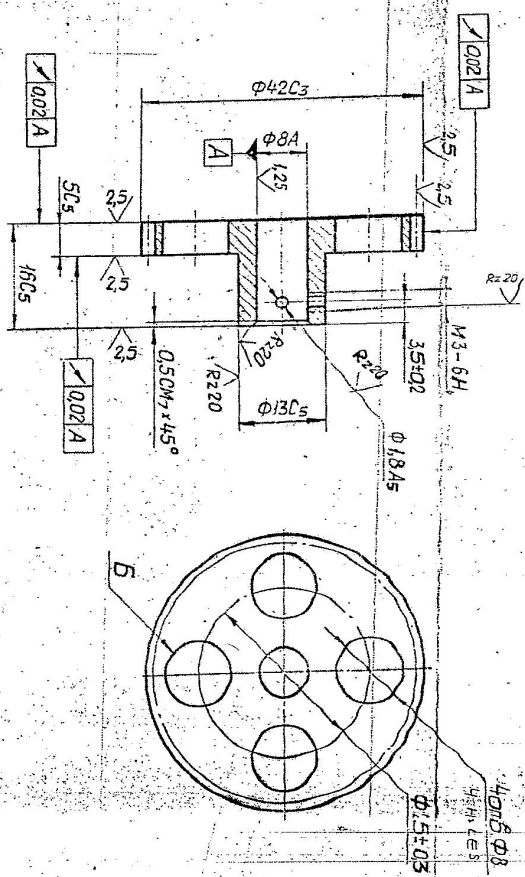


650-01



1. ALTERNATE MATERIAL: STEEL 45-N-I STEEL 65-N-I GOST 977-75.
2. INVESTMENT CASTING AS PER GOST 3-4369-79.
3. DRAFT AS PER GOST 3212-80.
4. PERMISSIBLE DEFECTS AND METHODS OF THEIR ELIMINATION AS PER TИ HO 25.000.000.23.
5. LIMIT DEVIATION OF CENTRAL ANGLE BETWEEN AXIS OF ANY TWO HOLE 6.30.
6. COATING: CHEMICAL OXIDIZING CHROMIUM TUNG FOLLOVED BY OIL TREATMENT.

1	MODULE	12	1
2	NO. OF TEETH	2	40
3	STANDARD R.P.	2	ГОСТ 977-75
4	FACE FINISH	X	0
5	BACK FINISH	X	0
6	DEGREE OF CONCENTRATION	—	9-D6
7	DEGREE OF PERMISSIBILITY	—	0.048
8	TOLERANCE OVER RADIUS	—	0.048
9	DISTANCE OVER RADIUS	—	1.32
10	TOLERANCE IN RADIUS	—	257
11	REFERENCE DIMETER	—	40
12	HEIGHT OF TOOTH	—	2.5225

1. Заменить материал: сталь 45Н-I, сталь 65Н-I ГОСТ 977-75.
2. Литые по выплавляемым моделям.
3. Допускаемые дефекты и методы их исправления по ТИ HO 25.00000023.
4. На зёрнах раковины не допускаются.
5. Предельные отклонения центрального угла между осью двух любых отверстий 6.30.
6. Покрытие: хим. окс. хром-tung. по ГОСТ 977-75.

113-3

DRG. No. 40.59.92.4.81

Al. No. 25/

DATE	17.09.75	ISSUE	1
DATE	17.09.75	ISSUE	1
DATE	17.09.75	ISSUE	1

576 EL 504-I

91 01.12.1975