



1. Поверхность зубьев и впадин подвергнуть ТВЧ на глубину 1.5мм. HRCэ 50–55.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±
3. Неуказанные радиусы обеспечить инструментом.