


$$G = 2.5 \text{ mg} / 1000 \text{ cm}^2$$

Prüfung an Hand der Anweisung / TEST BASED ON DIRECTIVE

Nähere Angaben zur Verzahnung
siehe Verzahnungsblatt gleicher Nummer
FURTHER GEAR DATA SEE
DATA SHEET SAME NUMBER

*Maß vor dem Verzahnen
MEASURE BEFORE TEETH MANUFACTURING

Richtrissfrei nach GR 00024
FREE OF CRACKS ACCORDING TO GR 00024

Im gesamten Bereich
aller Einstiche, Freistriche und
angrenzender Planflächen
bis zu einer Höhe von 1,5mm sind
maximale Kerben bis zu 0,025mm zulässig
IN THE TOTAL AREA OF ALL CUT-IN,
UNDERCUT AND BORDERING AXIAL SURFACES
WITH A HEIGHT UP TO 1,5mm ARE
MAXIMUM GROOVES UP TO 0,025mm ALLOWED

* Kopfkantenabfall 0,1max.
 in diesem Bereich zulässig
 RELIEVE END OF TIP DIA. 0,1max.
 PERMISSIBLE ON THIS LENGTH

einzugsgeartet und angelassen nach G.804002
 M1 (Oberflächenhärte & TEMPERED TO G.804002
 M2 (Zahnflächen/TOOTH FLANK) : CHD (EHD) 550 HRA (0,7-0,5)
 M3 (nach dem Schleifen/AFTER GRINDING) : CHD (EHD) 550
 M4 (Kerbenhärte/CHD HARDSNESS) 30HRC HV0

[illegible]