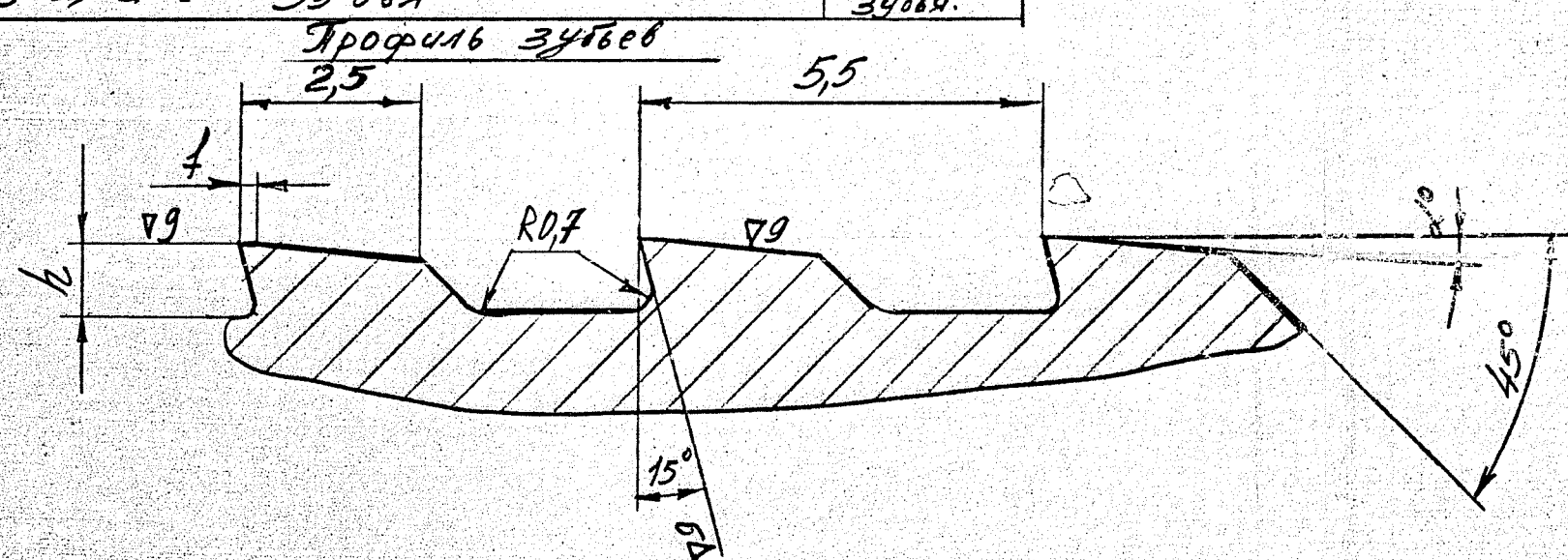


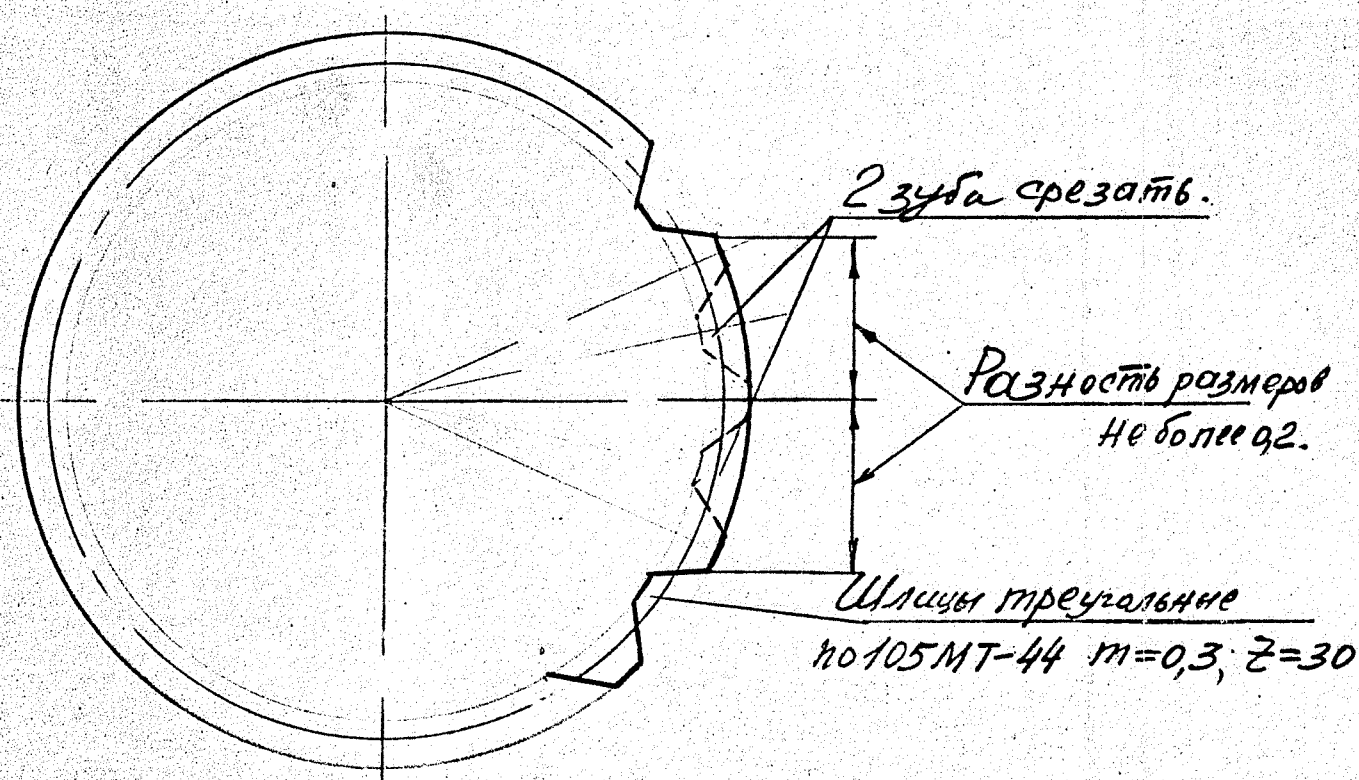
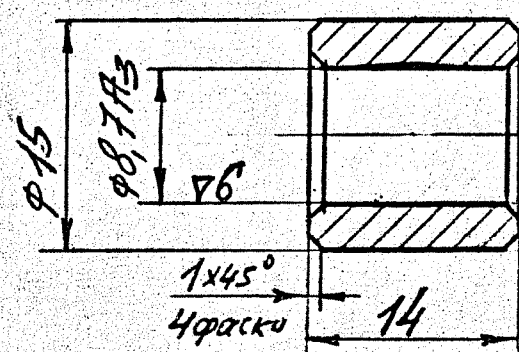
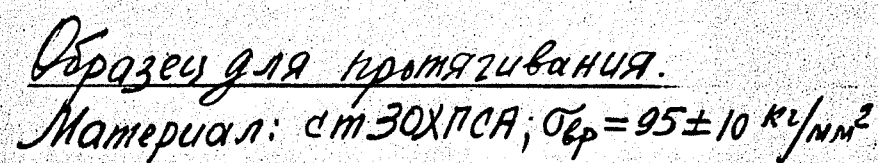
Шлицы треугольные
по 105 МТ-44 $m=0,3$; $Z=30$
(на протяжке 2 впадины не делать)



1. Центровые отверстия В1,6 ГОСТ 14034-68.
2. Тростяжку размагнитить, испытать в работе с учетом изгибы обрабатываемого материала и сдать чеху 1 с образцом, проверенным предельным калибром $\frac{50 \pm 30}{103}$ и $\frac{80229}{1113}$ 41
3. Биение режущих и калибрующих зубьев не более 0,02 мм.
4. Термообработка: режущую часть калибь HRC 62...65;
хвостовую часть HRC 45...50
5. Допускается замена ст Р24 на ст Р9К5.
6. Карбидная неоднородность ст Р24 не более 3^{го} балла.

Маркировать: $\frac{61759}{096-41}$ Т6-4102-406. Р24
m=0,3; Z=30 no 105MT-44

Отверстие после протягивания.

[illegible]

Формат 22-101-41 № 3 10743