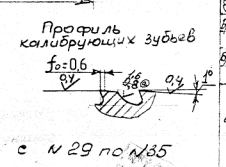
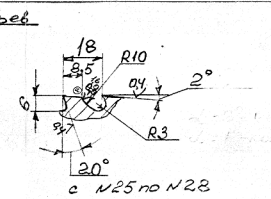
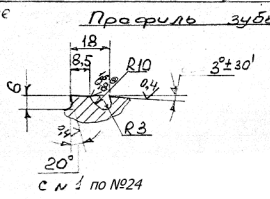
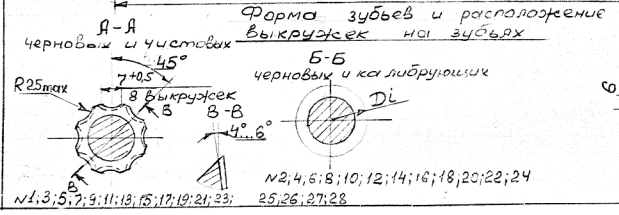
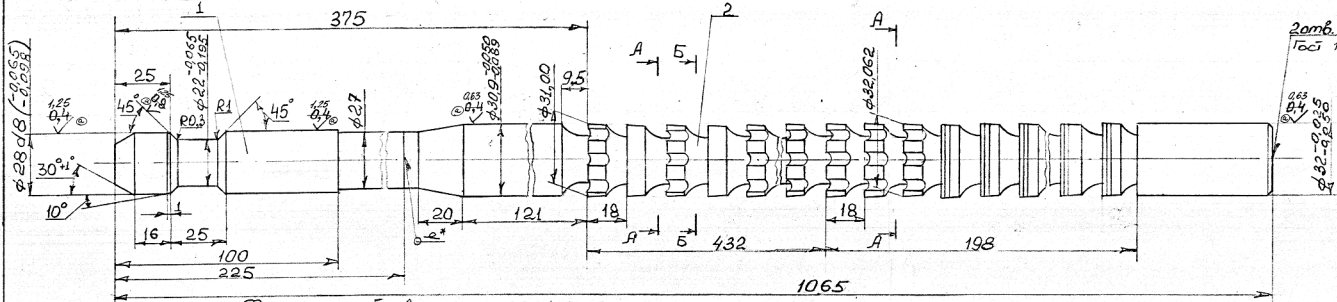


710.2400-6275

Пред. откл.	-002										-001									
Диаметры зубьев Di	31,00	31,09	31,18	31,27	31,36	31,45	31,54	31,63	31,72	31,81	31,90	31,99	32,04	32,062	32,062	32,062	32,062	32,062	32,062	32,062
Номера зуб.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Наимен. зуб.	черновые и переходные										чистовые калибрующие									



Данные об изделии  
материал —  
сталь 50Х12В6С873375  
в 35 ГОСТ 8733-74

1. Сварка контактная стыковая  
с оплавлением.  
2. 62...65 HRC<sub>2</sub> — режущей части и заднего  
направляющей  
60...62 HRC<sub>2</sub> — передней направляющей  
40...45 HRC<sub>2</sub> — хвостовой части  
3. Детальные технические требования  
по ГОСТ 28442-90.  
4. Маркировать: 710.2400-6275  
РМ 10.01.39.090  
5. станок — МП 7523  
6. Заод. — 18р-407  
7. Цех — МСК-2

Н. А. 15.945

Вид	Пози	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	1	710.2400-6275.001	Часть рабочая		
2	2	710.2400-6275.002	Часть хвостовая		
			сталь 60Х12В6С873375		
710.2400-6275					
			Протяжка		
			ф 32H9		1:1
			Отд. 176		

444