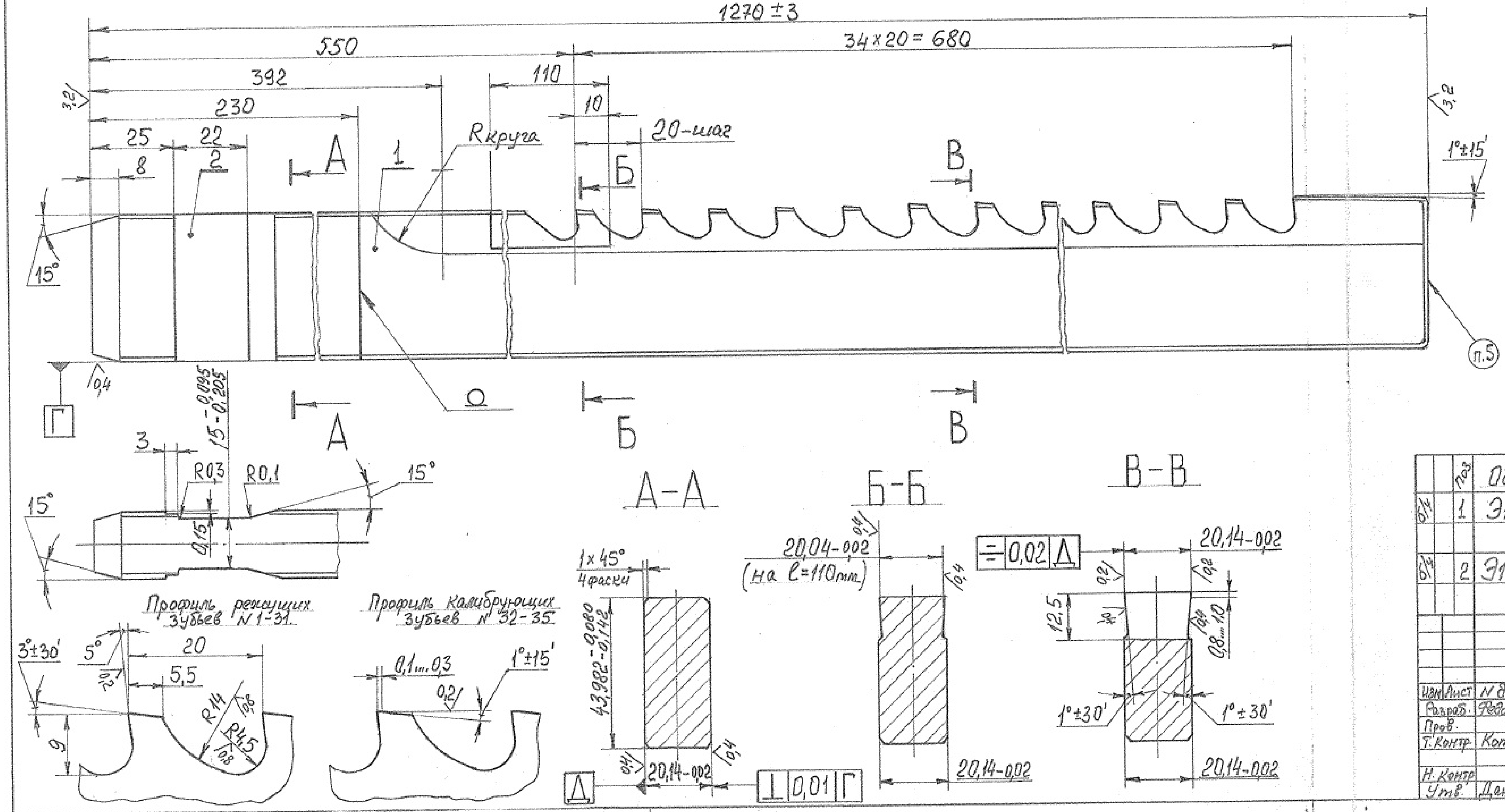
Задний угол	3° ± 30'																															1° ± 15'			
Пред. откл. мм	− 0,015																															− 0,01			
Высота зубьев мм	44,0	44,1	44,2	44,3	44,4	44,5	44,6	44,7	44,8	44,9	45,0	45,1	45,2	45,3	45,4	45,5	45,6	45,7	45,8	45,9	46,0	46,1	46,2	46,3	46,4	46,5	46,6	46,7	46,8	46,9	47,0	47,0	47,0	47,0	47,0
Номера зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35

1,6 (√)



1. 62…65 HRCэ – режущей части
   40…47 HRCэ – хвостовой части.
2. H14; h14; ± IT14/2.
3. Режущие кромки довести, канавки полировать. Сопряжение радиусов во впадинах должны быть плавными.
4. Остальные технические требования по ГОСТ 16491-80.
5. Маркировать: Э1437; 10.05.00.115; 7А520.
6. Тех. задание № 31Р-1310.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	Э1437.00.001	Режущая часть		
				сталь Р18 ГОСТ 19265-73	1	62…65 HRCэ
Б4		2	Э1437.00.002	Хвостовая часть		
				сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	40…47 HRCэ

Э1437.00.000 СБ

Протяжка шпоночная 20Д10

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Федоренко	[подпись]	12.07
Пров.				
Т. контр.		Котенко	[подпись]	
Н. контр.				
Утв.		Данченко	[подпись]	

Лит.	Масса	М
		1:1

Лист | Листов 1