
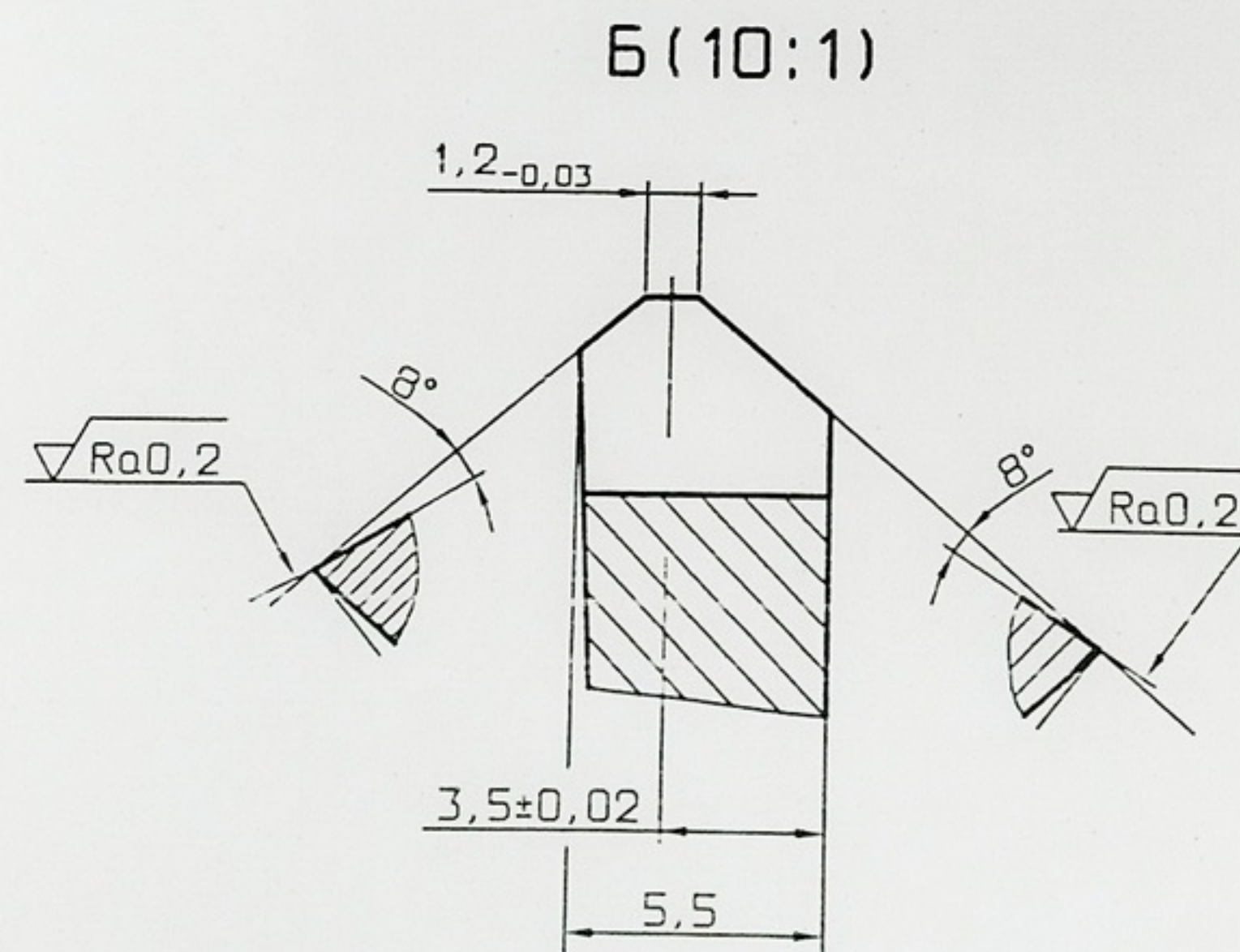
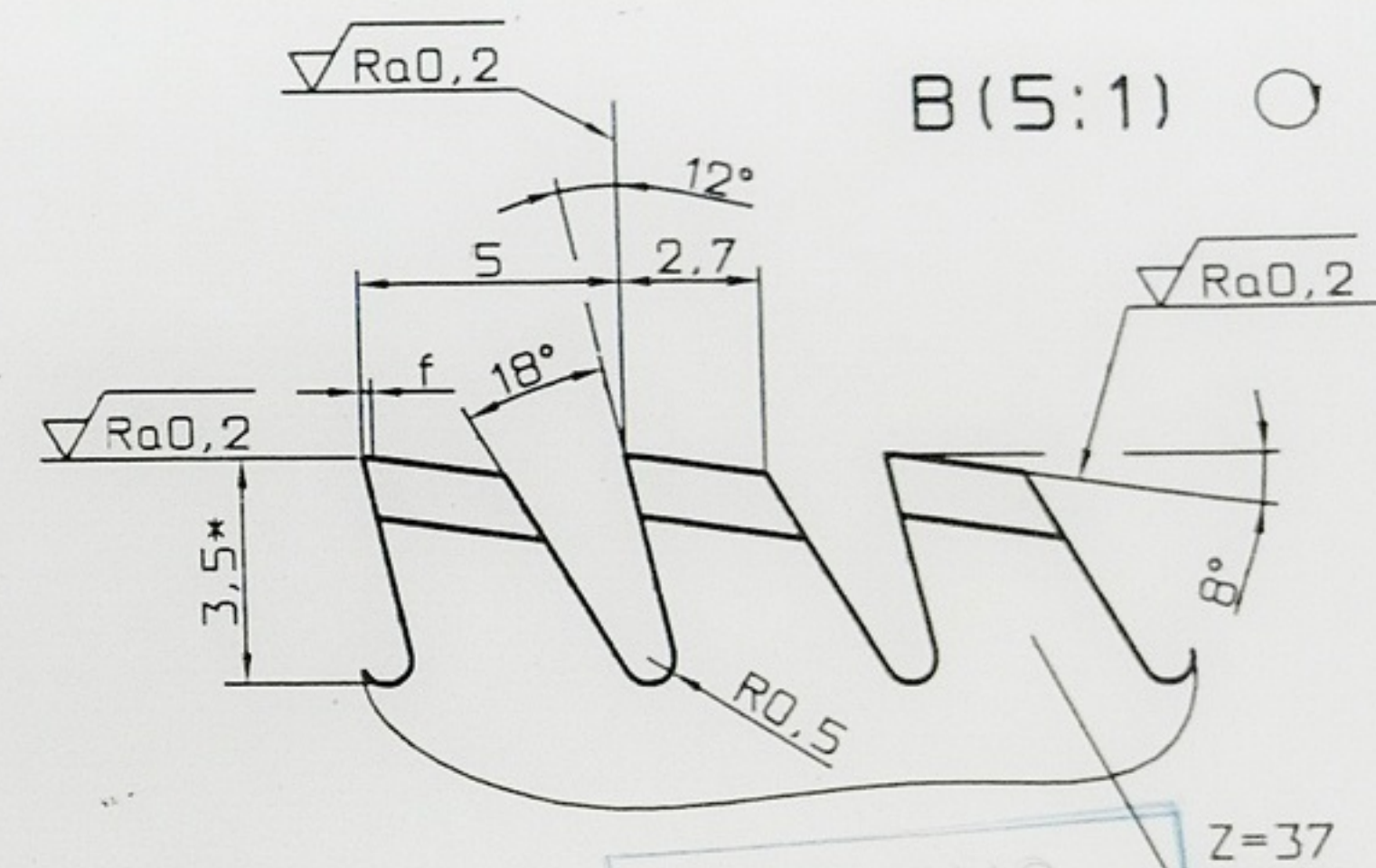
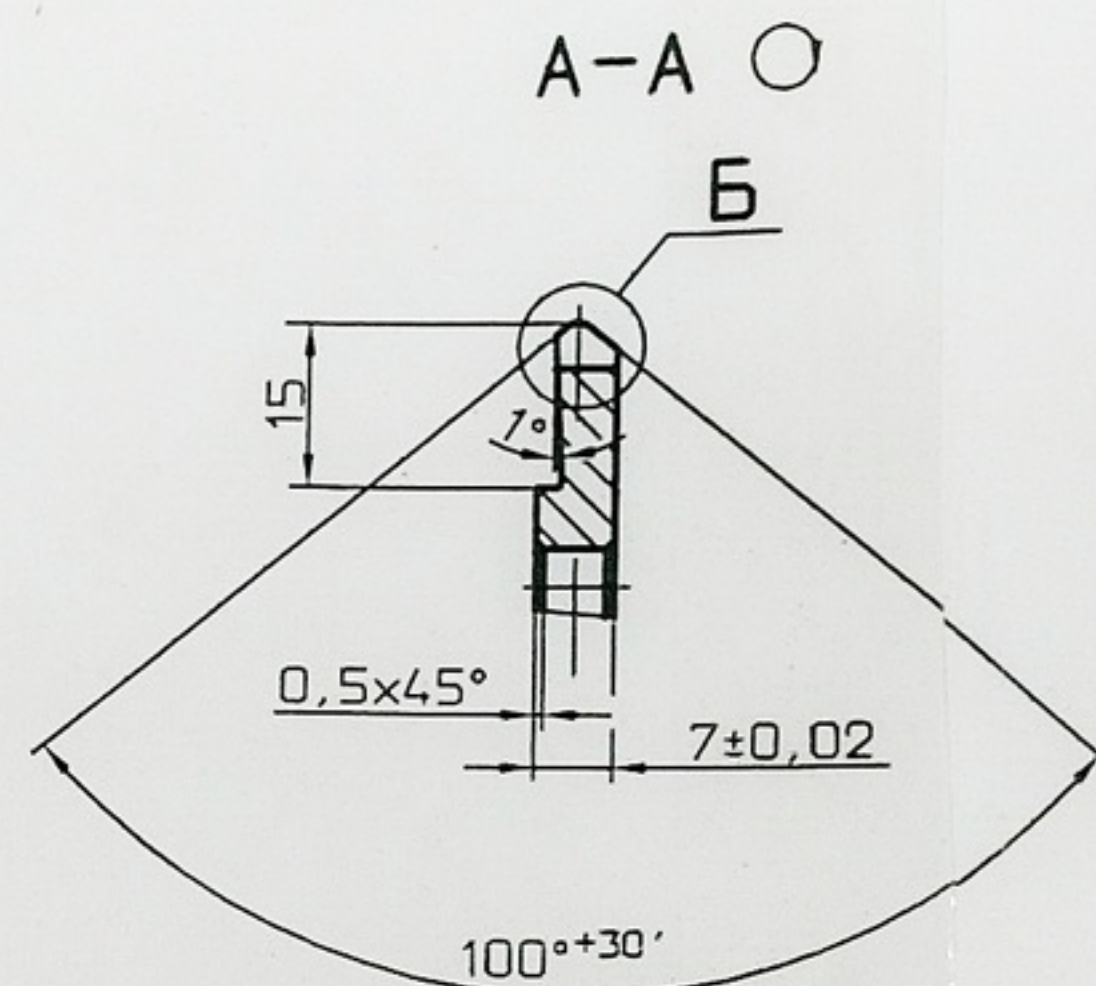
 Ra 1,6 ()



1.63...65 HRC  
2.\*Размеры для справок  
3.Допуск смещения от в.Г от номинального  
положения 0,05мм  
4.Канавки полировать, режущие кромки довести.  
5.\*\*Размеры на калибрующих зубьях. На зубе N1  
соответствующие размеры равны  $3,5 \pm 0,1$  и  $1,2 \pm 0,2$   
6.Маркировать: 2400-5081.002. Р18 шрифтом  
5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.  
7.Остальные ТТ по СТП 37.355.277-75.

8.2400-5081.002				
1 до 11	Протяжка N2	Литера	Масса	Масштаб
2 Дата				1:1
3 до 11		Лист	Листов 1	
Сталь Р18 ГОСТ 10265-73				