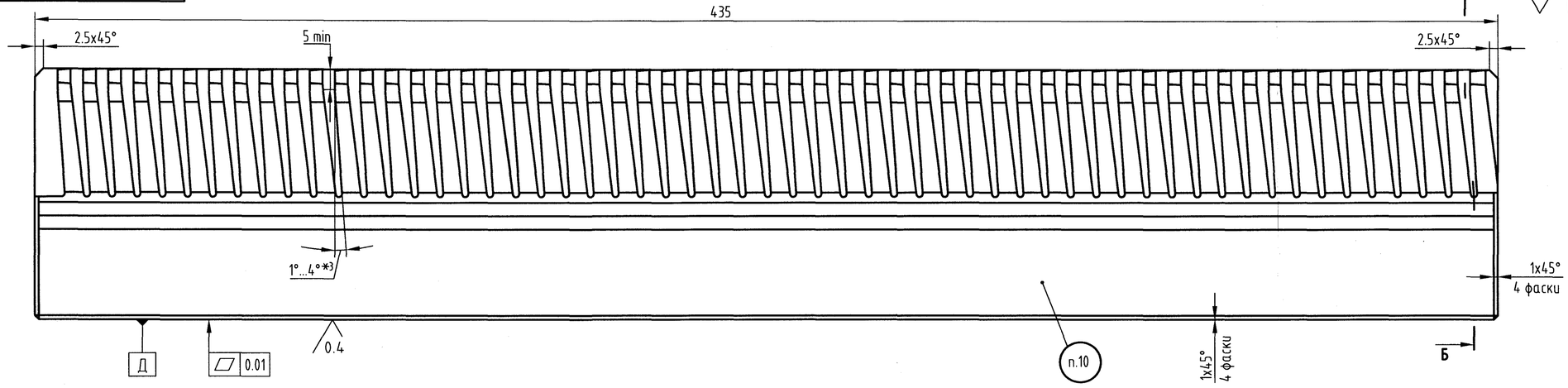
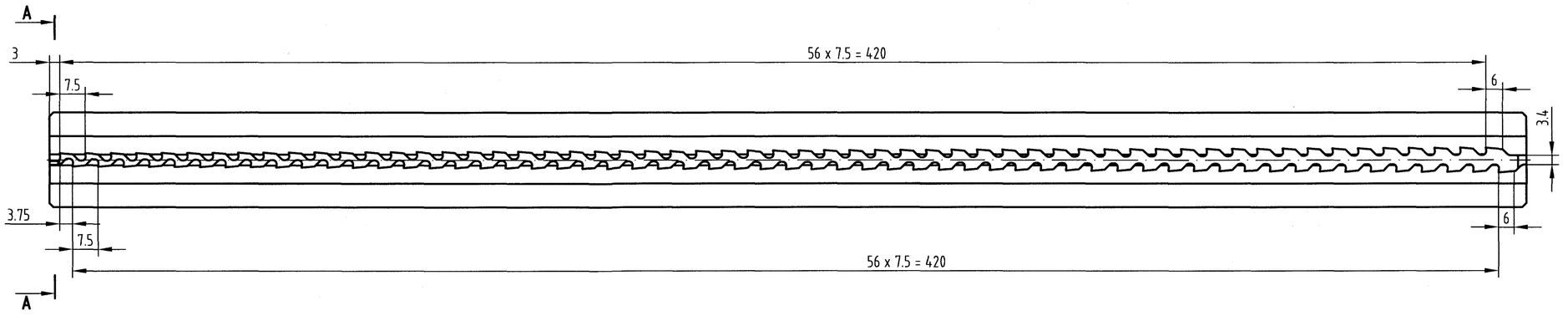
6177-5155

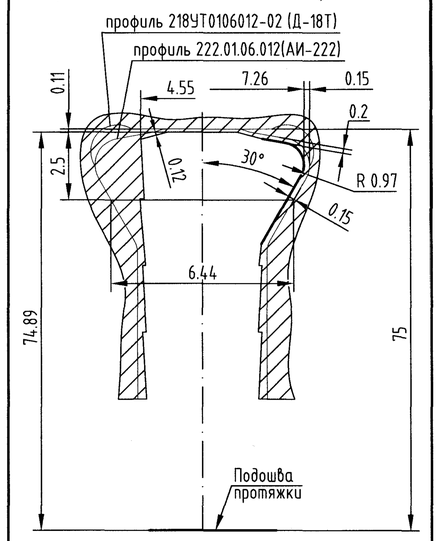
СОГЛАСОВАНО

Изд.	N детали	Нач. ТБЦ
		Технолог
		Замначцеха





Эскиз обработки



Обрабатываемый материал: ВТ9

Длина протягивания: 21.1 мм max; 16 мм

А - А (4:1)

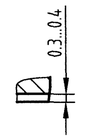
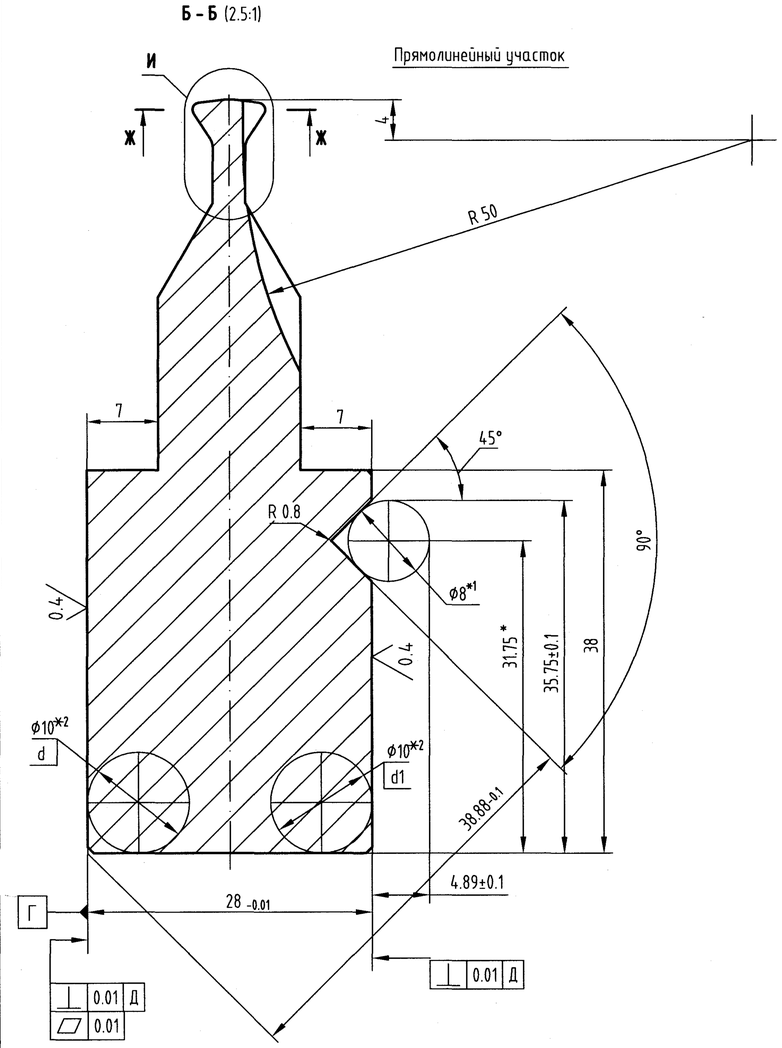


Таблица 1

Bi -0.01	3.90	.96	4.02	.08	.14	.20	.26	.32	.38	.44	.50	.56	.62	.68	.74	.80	.86	.92	.98	5.04	.10	.16	.22	.28	.34	.40	.46	.52	.58	.64	.70	.76	.82	.88	.94	6.00	.06	.12	.18	.24	.30	.36	.42	.48	.54	.60	.66	.72	.78	.84	.90	.96	7.02	.08	.14	.20	7.26
N 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	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57
Наименов.	Режущие																																																											



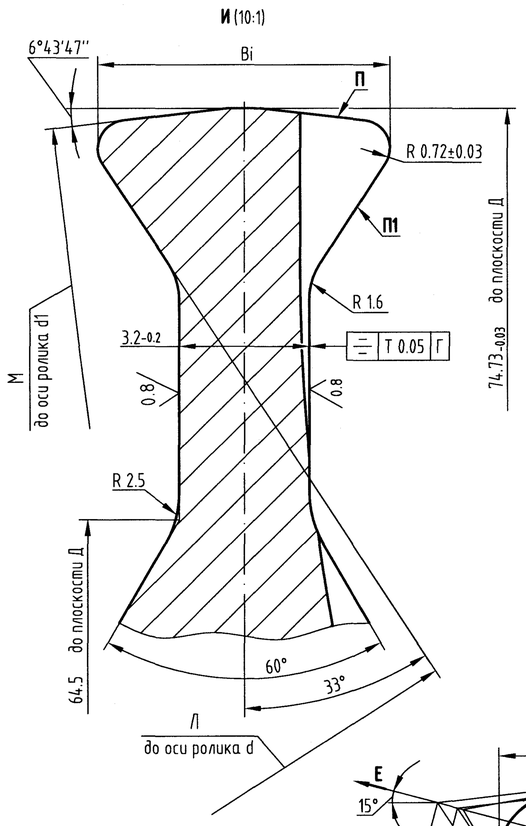
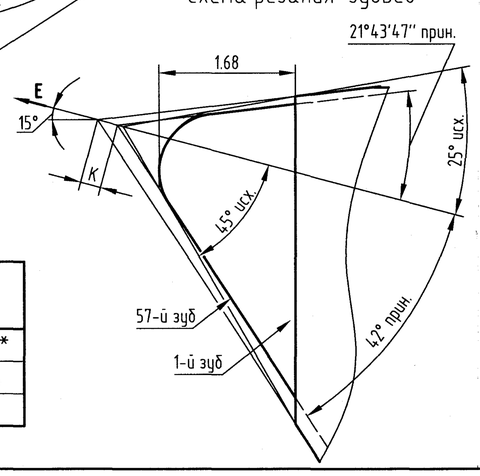


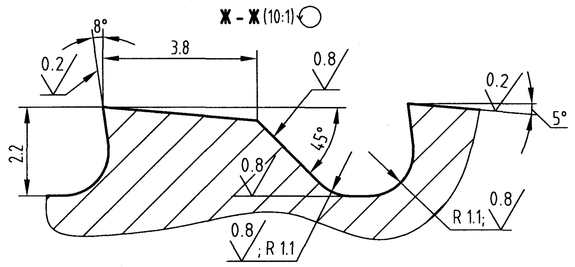
Таблица 2

N зуба	Л ±0.01	M ±0.01
1	41.641*	70.467*
20	41.700	70.434
55	41.817	70.370

Схема резания зубьев



Ж - Ж (10:1)



1. 66...68 HRC.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. *Размеры для справок.
4. *1 Ролик III- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. *2 Ролик III- 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. *3 Фрезеровать на всех зубьях.
7. При шлифовке поверхностей П и П1 приподнять зуб N 57 относительно зуба N 1 на величину K=0.263 мм в направлении стрелки Е.
8. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
9. Подачу проверять после каждой заточки.
10. Маркировать Г 4:6177-5155; 2.1; номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
11. Хранить и транспортировать в футляре.
12. Паспортизовать.
13. Протяжка работает в комплекте по схеме протягивания 6175-4729.

УЧЁТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разраб				
Провер				
Рук. гр.				
Н контр				
Утв				

6177-5155

Протяжка разделочная

2.1

Лит	Масса	Масса
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28893-89

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Листов-1 А4 -6 Файл: 6177-5155 Формат: А4х6