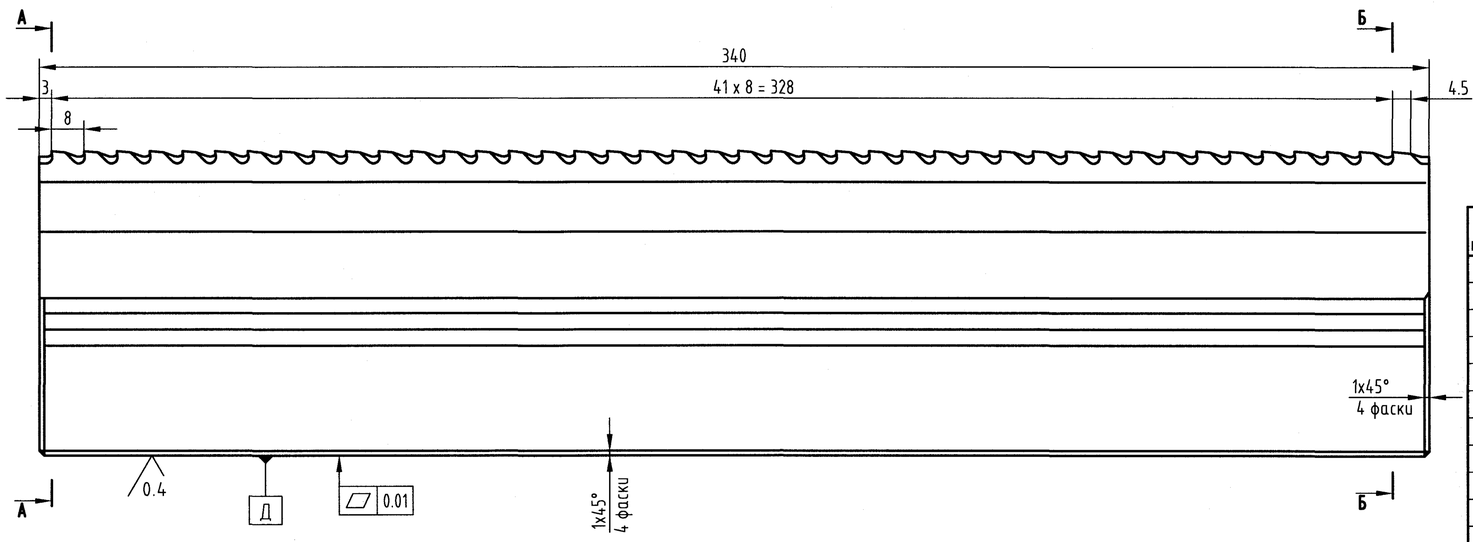
6177-5156

СОГЛАСОВАНО

Изд.	N детали	Технолог Нач. ТБЦ Эрмонтщеха



1.6

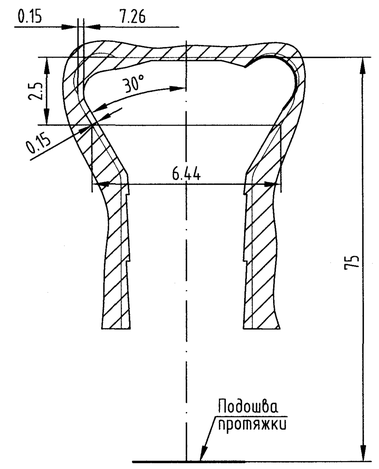
Координаты профиля накатки

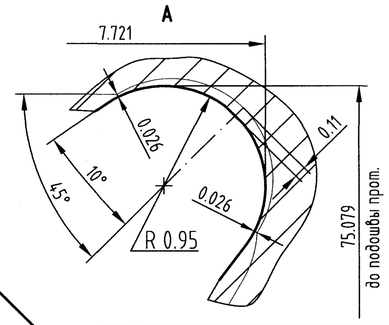
Таблица 2

N точки	Y	X
1	0.000	0.000
2	0.005	0.075
3	0.020	0.151
4	0.050	0.236
5	0.070	0.278
6	0.100	0.331
7	0.150	0.402
8	0.200	0.461
9	0.300	0.555
10	0.400	0.630
11	0.500	0.691
12	0.600	0.743
13	0.700	0.786
14	0.800	0.824
15	0.900	0.855
16	1.000	0.882
17	1.100	0.903
18	1.200	0.920
19	1.300	0.933
20	1.317	0.936

Эскиз обработки

до протягивания — после протягивания

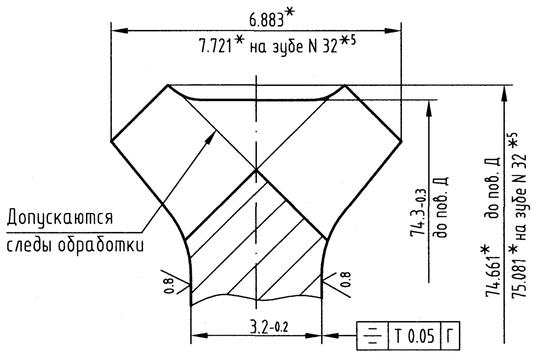




Обрабатываемый материал: ВТ9

Длина протягивания: 21.1 мм max; 16 мм

А - А(10:1)



В - В(10:1)

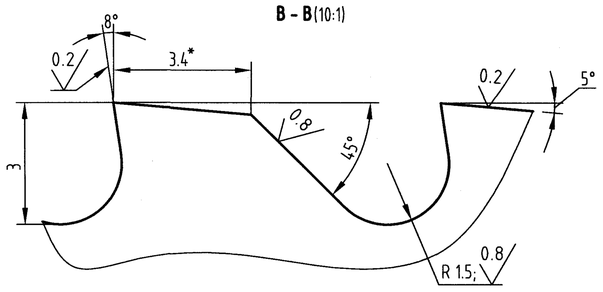
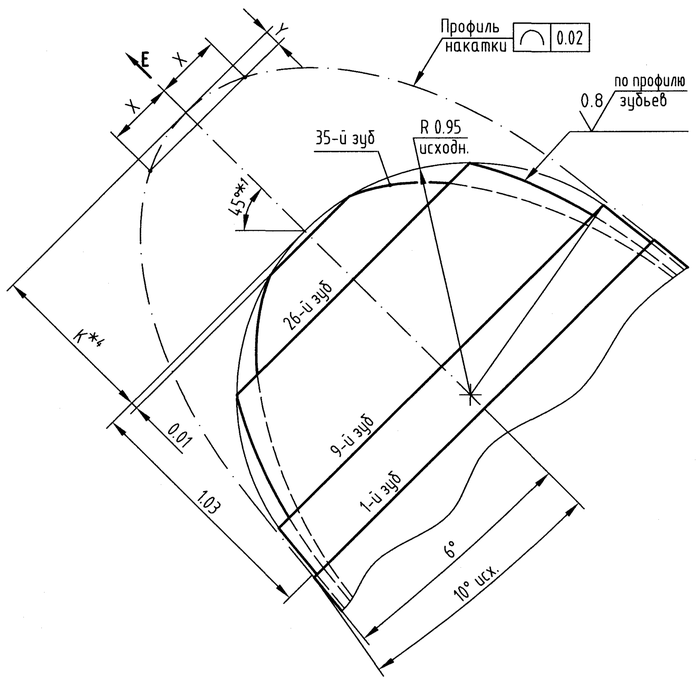


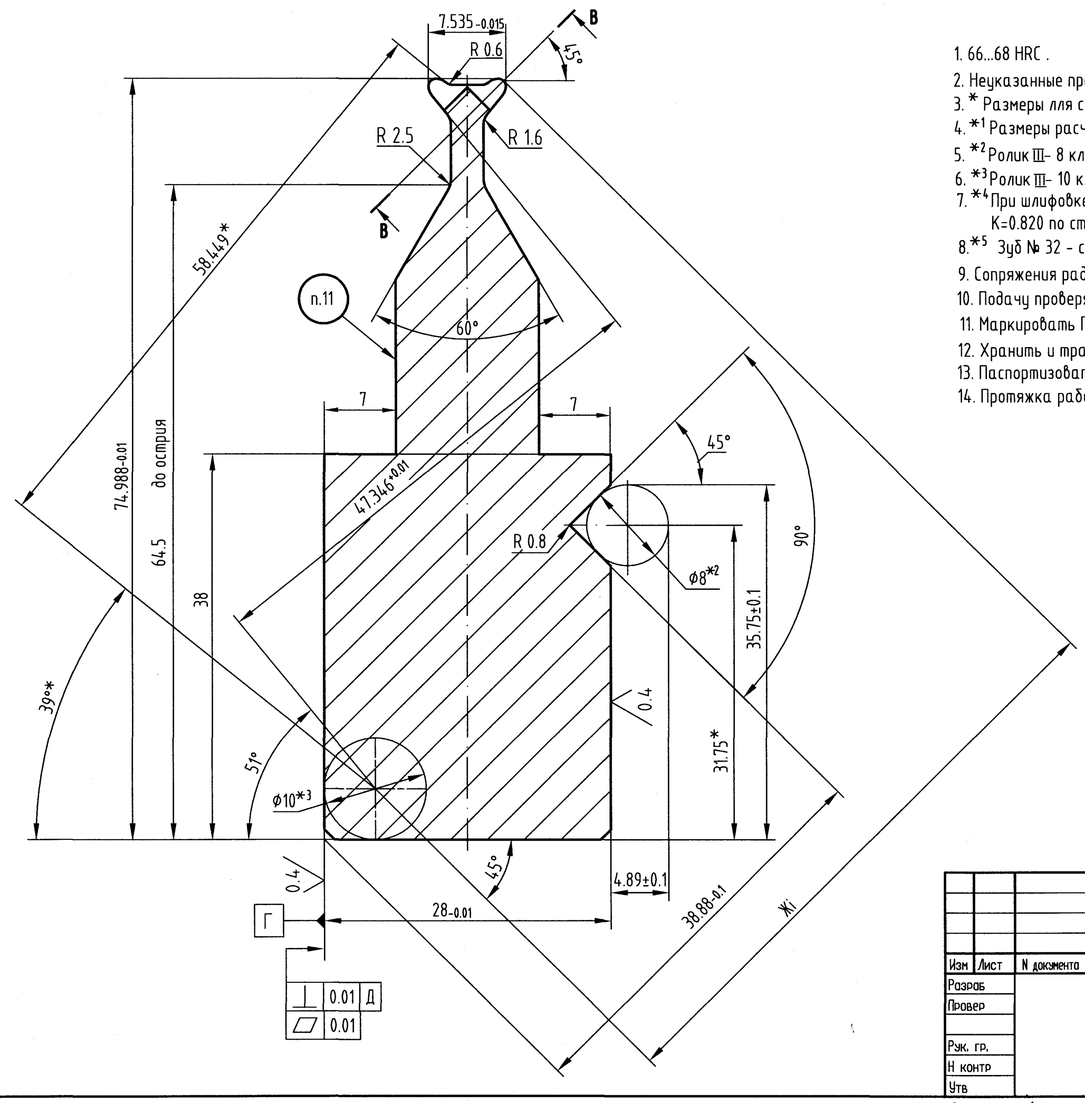
Таблица 1

Ж i -0.01	57.045	.075	.105	.135	.165	.195	.225	.255	.285	.315	.345	.375	.405	.435	.465	.495	.525	.555	.585	.615	.645	.675	.705	.735	.765	.795	.825	.855	.885	.915	.945	.975	58.005	.035	.065	.095	.125	.155	.185	.215	58.245	58.245
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
Наименов.	Режущие																																									Зап.

Схема шлифовки профиля зубьев.



Б - Б (2.5:1)



1. 66...68 HRC .
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. * Размеры для справок.
4. *1 Размеры расчетные.
5. *2 Ролик III- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. *3 Ролик III- 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
7. *4 При шлифовке профиля зубьев приподнять зуб N 42 относительно зуба N 1 на величину K=0.820 по стрелке E.
8. *5 Зуб № 32 - самый высокий и самый широкий.
9. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
10. Подачу проверять после каждой заточки.
11. Маркировать Г 4: 6177-5156; 2.2; номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
12. Хранить и транспортировать в футляре.
13. Паспортизовать.
14. Протяжка работает в комплекте по схеме протягивания 6175-4729.

УЧЁТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

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

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

6177-5156

Протяжка на выкружку предварительная

2.2

Лит	Масса	Масса
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28893-89

Листов- 1 А4 1- 6 Файл: 6177-5156 Формат: А4х6

195