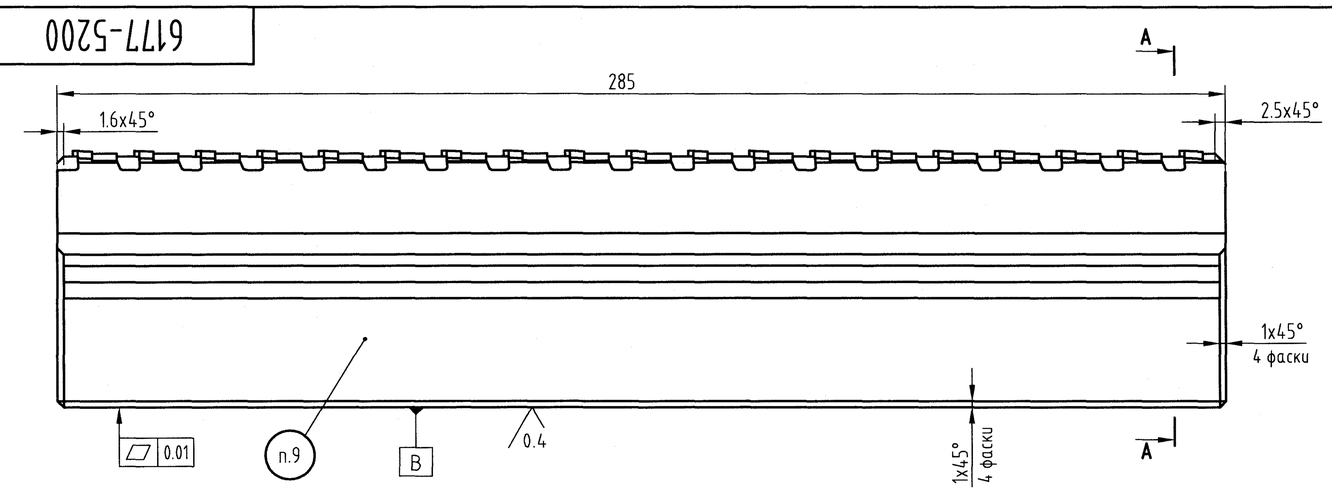
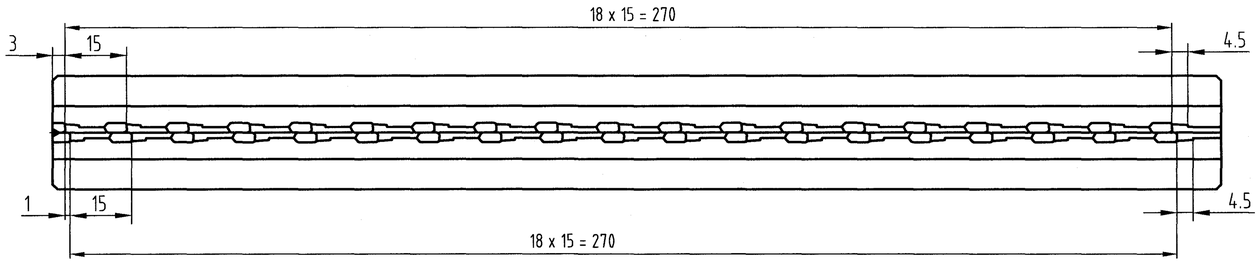
6177-5200

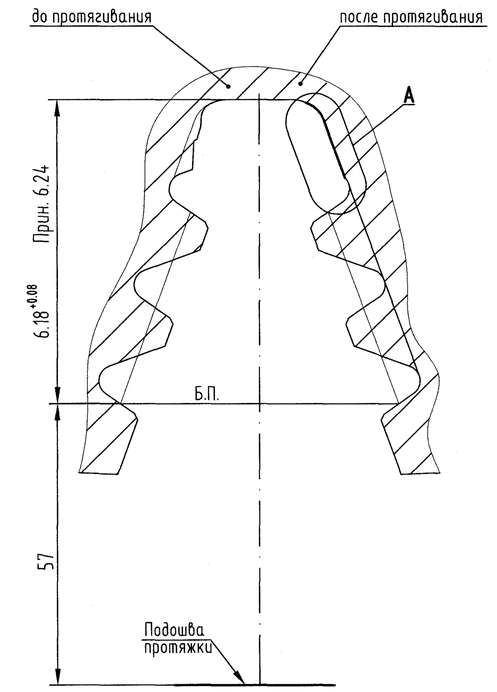
СОГЛАСОВАНО
Изд. | N детали | Технолог | Нач. ТБЦ | Зам.нач.цеха

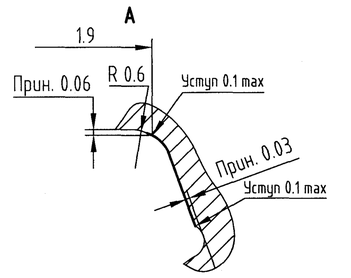




1.6

Эскиз обработки





Обрабатываемый материал: ХН77ТЮР-ВД; ХН73МБТЮ-ВД

Длина протягивания: 16.9; 18; 19.1; 23.9 мм.

Таблица 1

Подача S	0.03					0.02								0.00				
Hi -0.01	17.636	.666	.696	.726	17.756	.776	.796	.816	.836	.856	.876	.896	.916	17.936	17.936			
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Наимен.	Режущие														Калибрующие				

Схема подъемов от зуба к зубу

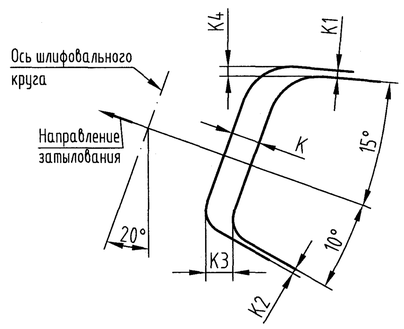
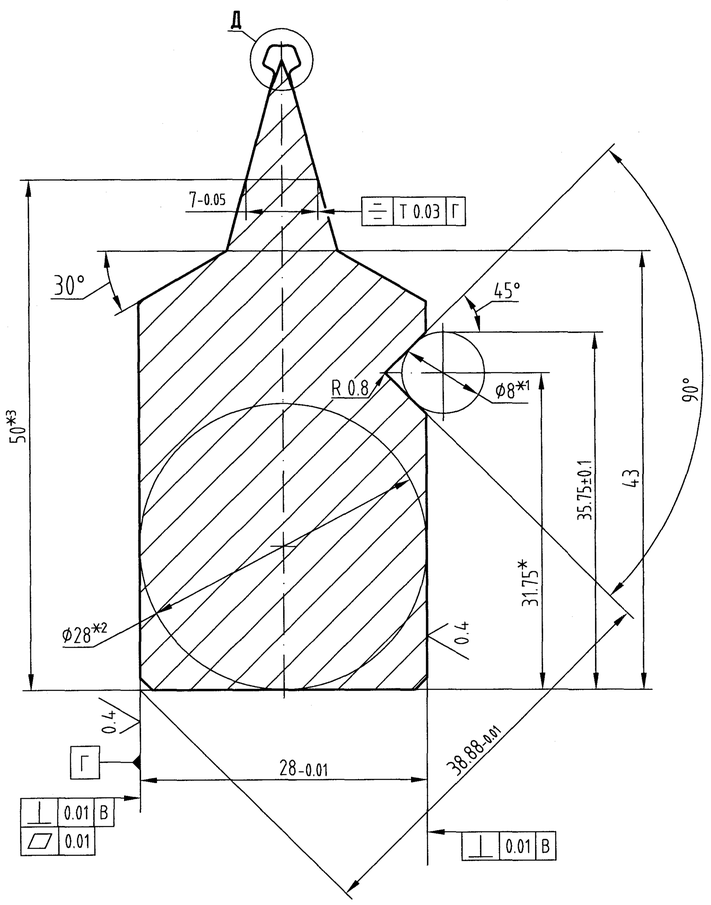


Таблица 3

K	0.030	0.020
K1	0.008	0.005
K2	0.005	0.003
K3	0.028	0.019
K4	0.010	0.007

А - А (2.5:1)



Д (30:1)

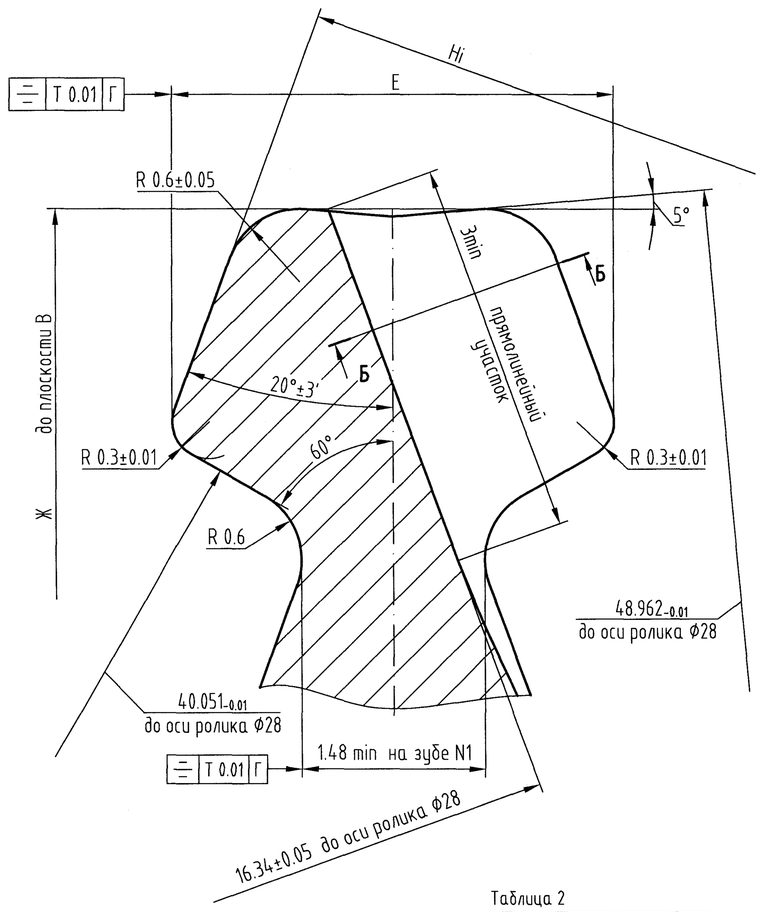
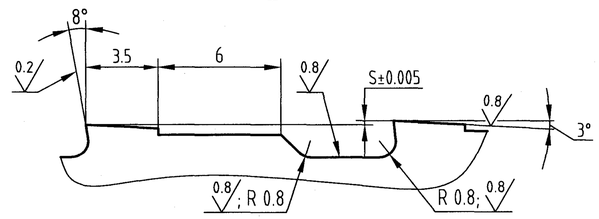


Таблица 2

N зуба	E -0.01	Ж -0.01
1	3.026	63.110
5	3.251	63.151
14...19	3.590	63.213

Б (5:1)



1. 66...68 HRC.
2. * Размеры для справок.
3. *1 Ролик III- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
7. *4 Ролик III- 28 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. *3 Размер расчетный.
6. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
7. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
8. Подачу проверять после каждой заточки.
9. Маркировать Г4: 6177-5200 2.7, номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
10. Хранить и транспортировать в футляре.
11. Паспортизовать.
12. Протяжка работает по схеме протягивания 6175-4742.

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

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

6177-5200

Протяжка боковая окончательная 2.7

Лит	Масса	Масса
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12Ф2К5М3-МП
ГОСТ 28893-89

11,11

Листов- 9 А4 - 6 Файл: 6177-5200 Формат: А4х6

153