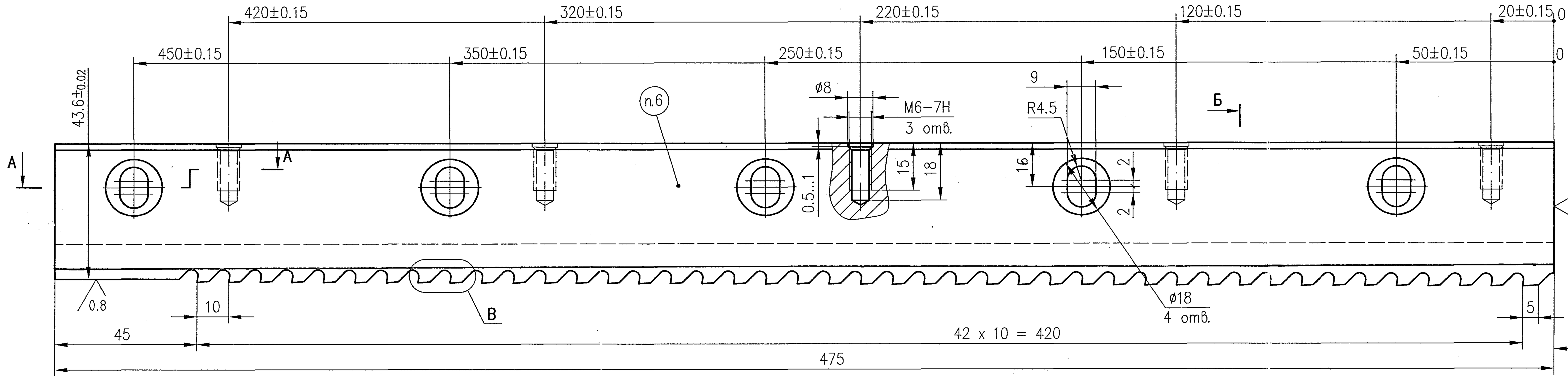


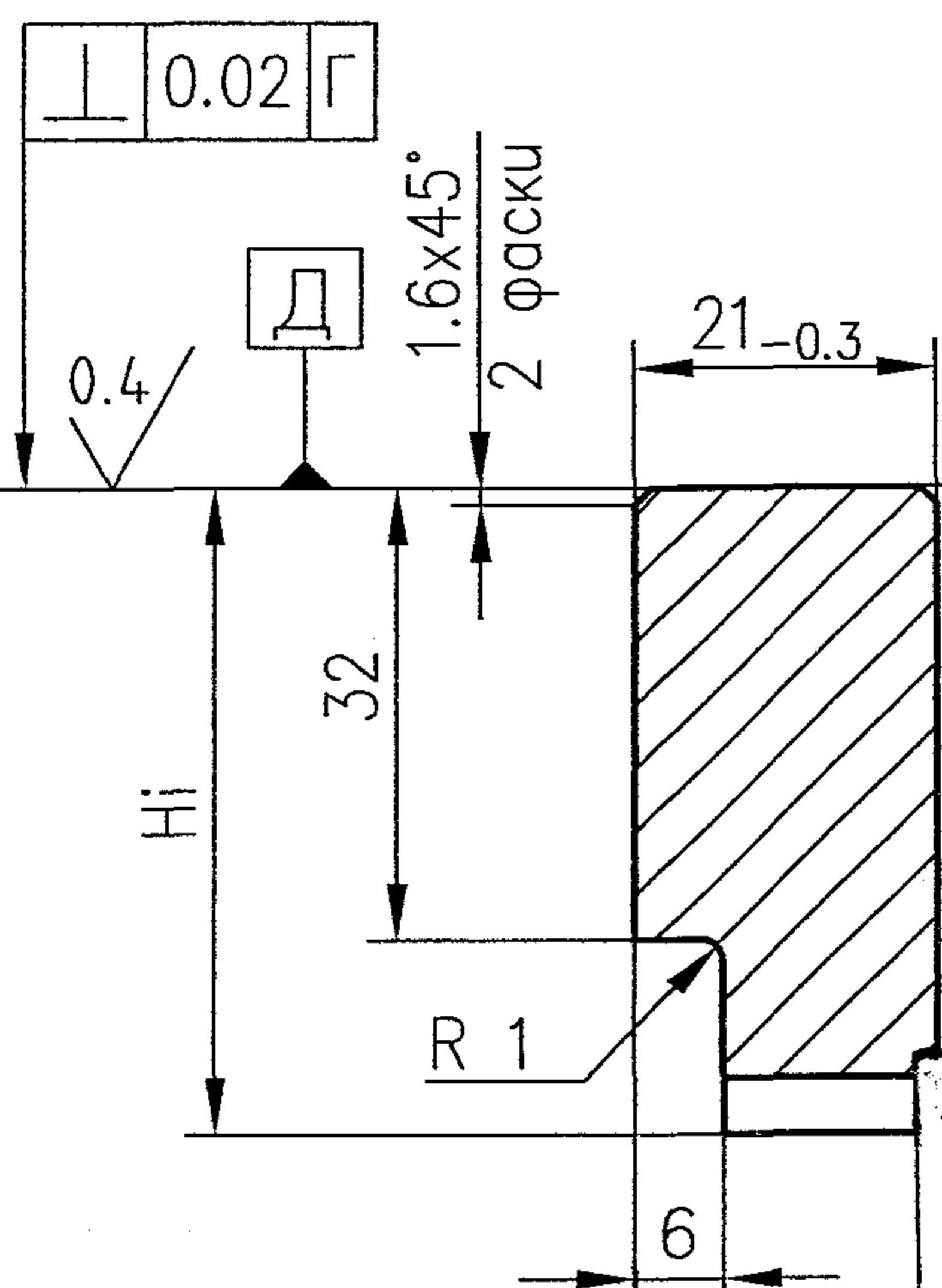
6177-4325

Hi -0.02	44.10	.14	.18	.22	.26	.30	.34	.38	.42	.46	.50	.54	.58	.62	.66	.70	.74	.78	.82	.86	.90	.94	.98	45.02	.06	.10	.14	.18	.22	.26	.30	.34	.38	.42	.46	.50	.54	.58	.62	.66	.70	.74	45.78
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
Наименов.	Режущие																																										



1.6
✓(✓)

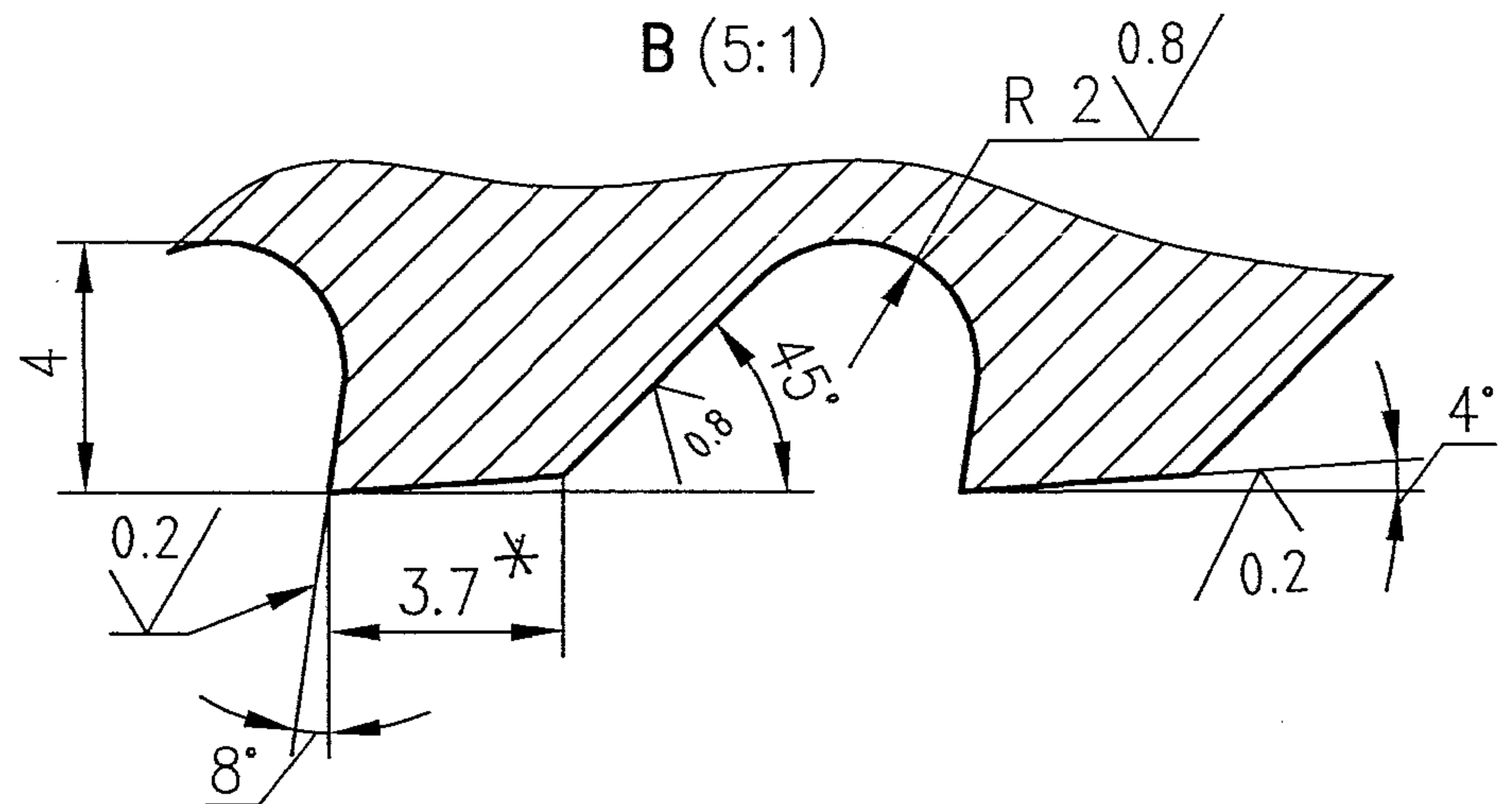
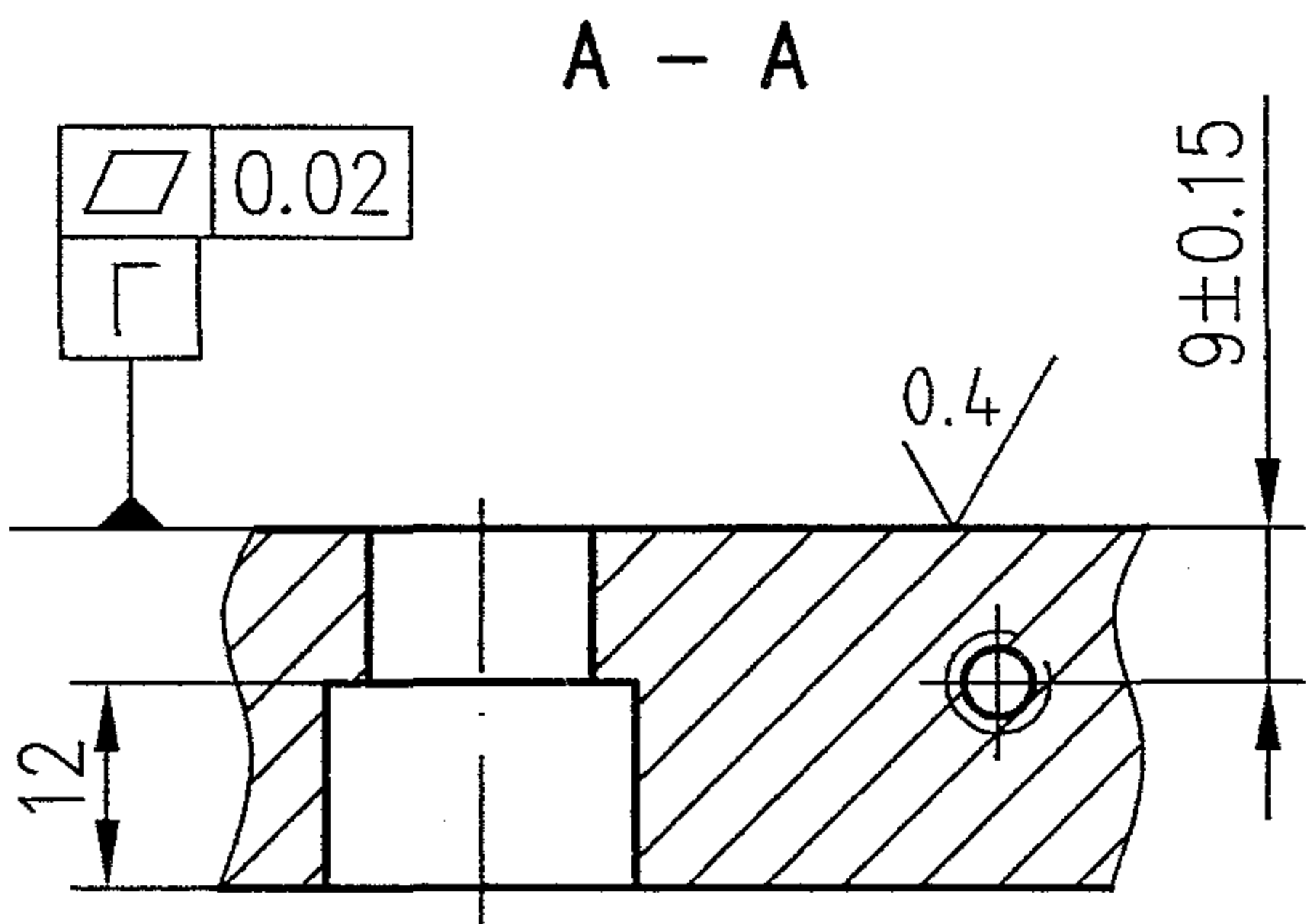
Б - Б



0.05 Г Д 20.5-0.02 на зубе N43
20.7-0.02 на зубе N1

УЧЕТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

- 66...68 HRCэ.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- * Размеры для справок
- Сопрежения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
- Подачу проверять после каждой заточки.
- Маркировать Г4:6177-4325; P12M3K5Ф2-МП, номер комплекта, дату изгот.
- Хранить и транспортировать в футляре.



6177-4325				
Протяжка черновая боковая правая в блок 6175-4471				
Сталь P12M3K5Ф2-МП ГОСТ 28393-89				
Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разраб				
Провер				
Рук. гр.				
Н контр				
Утв				
Листов-1	A4 -3	Файл: 6177-4325	Формат: A4x3	