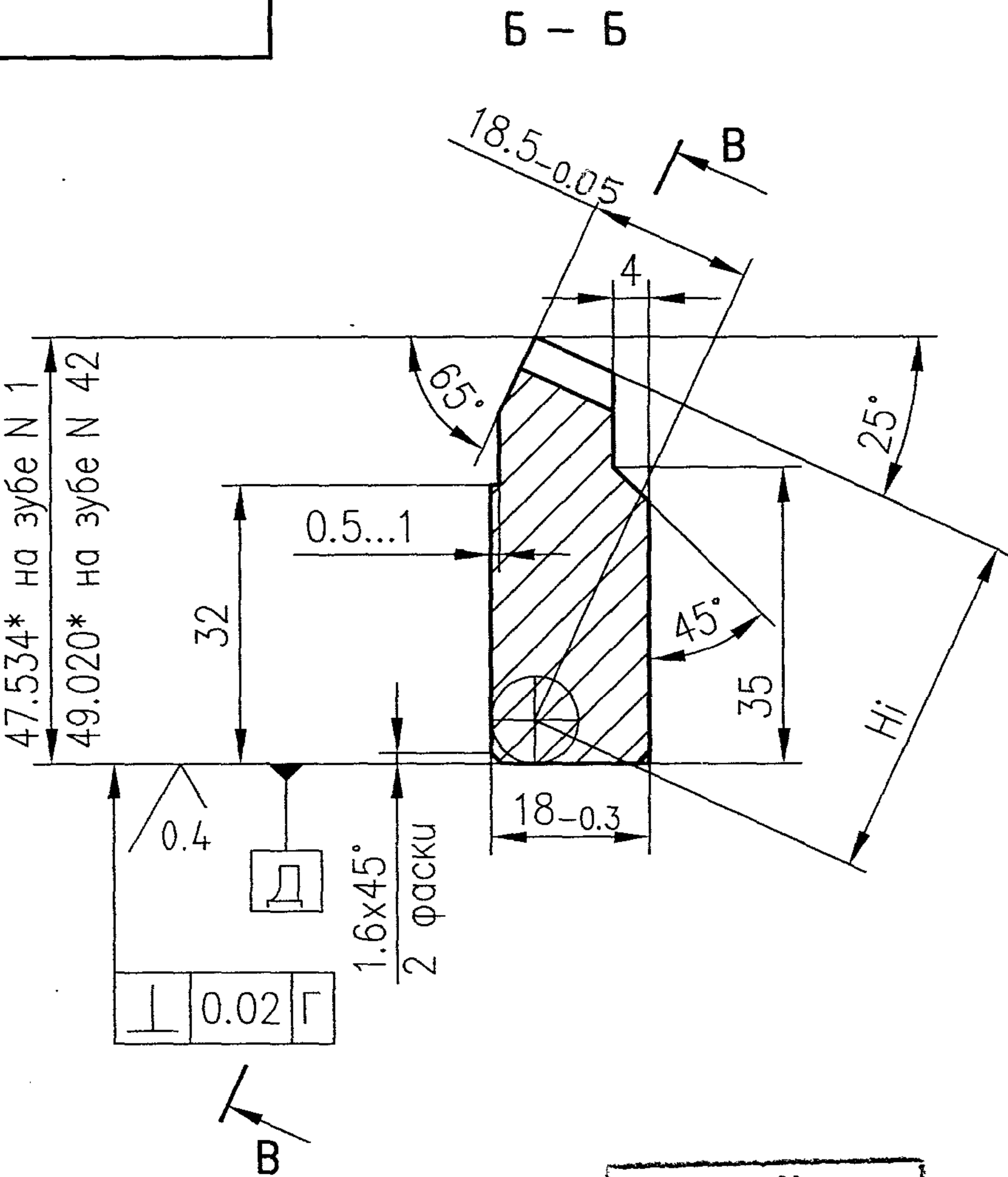
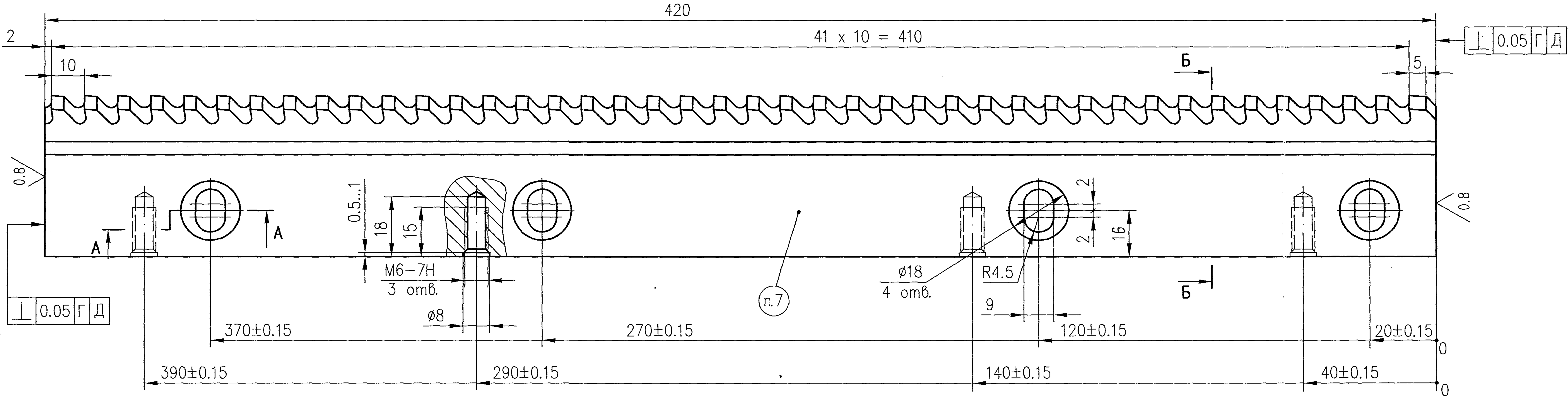


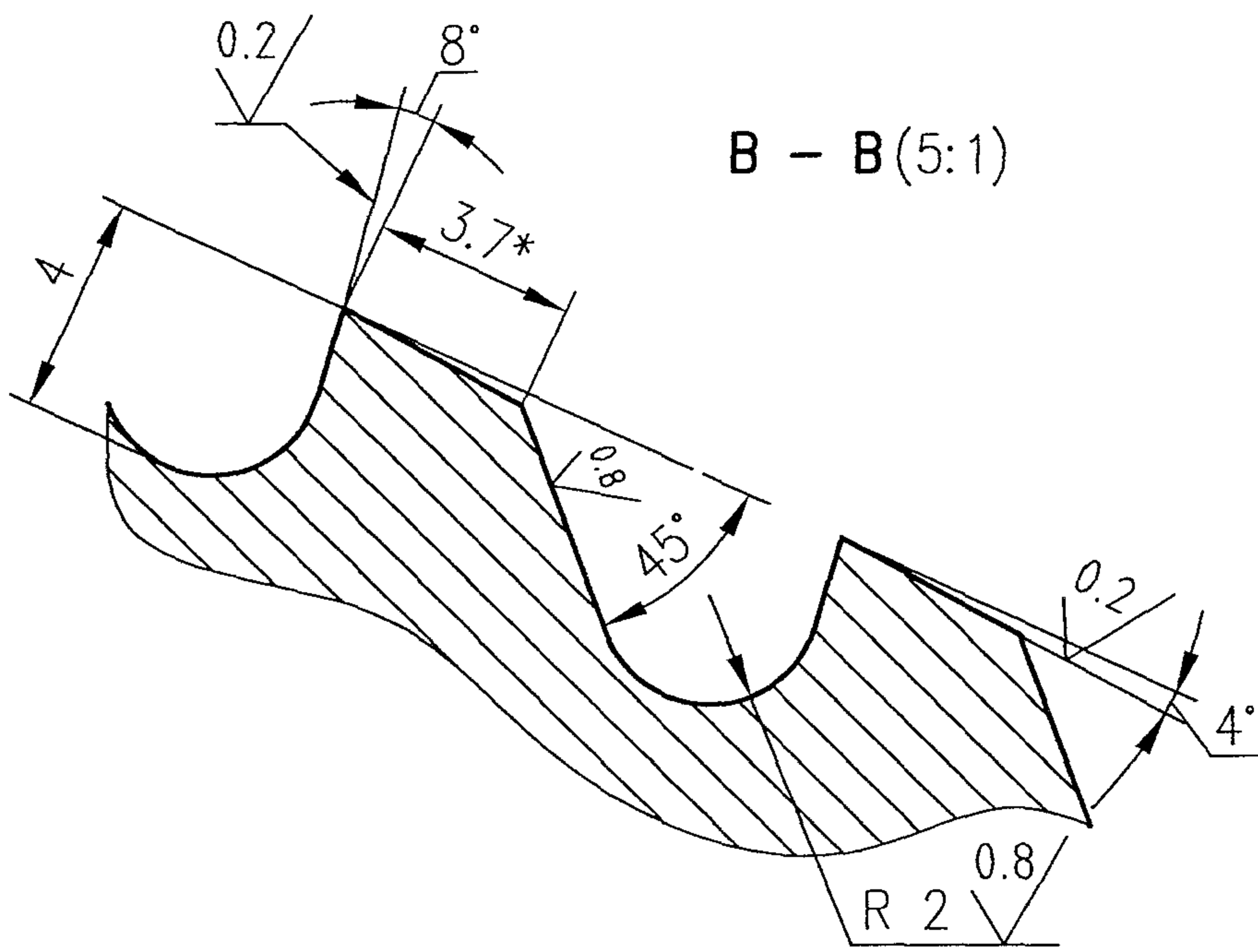
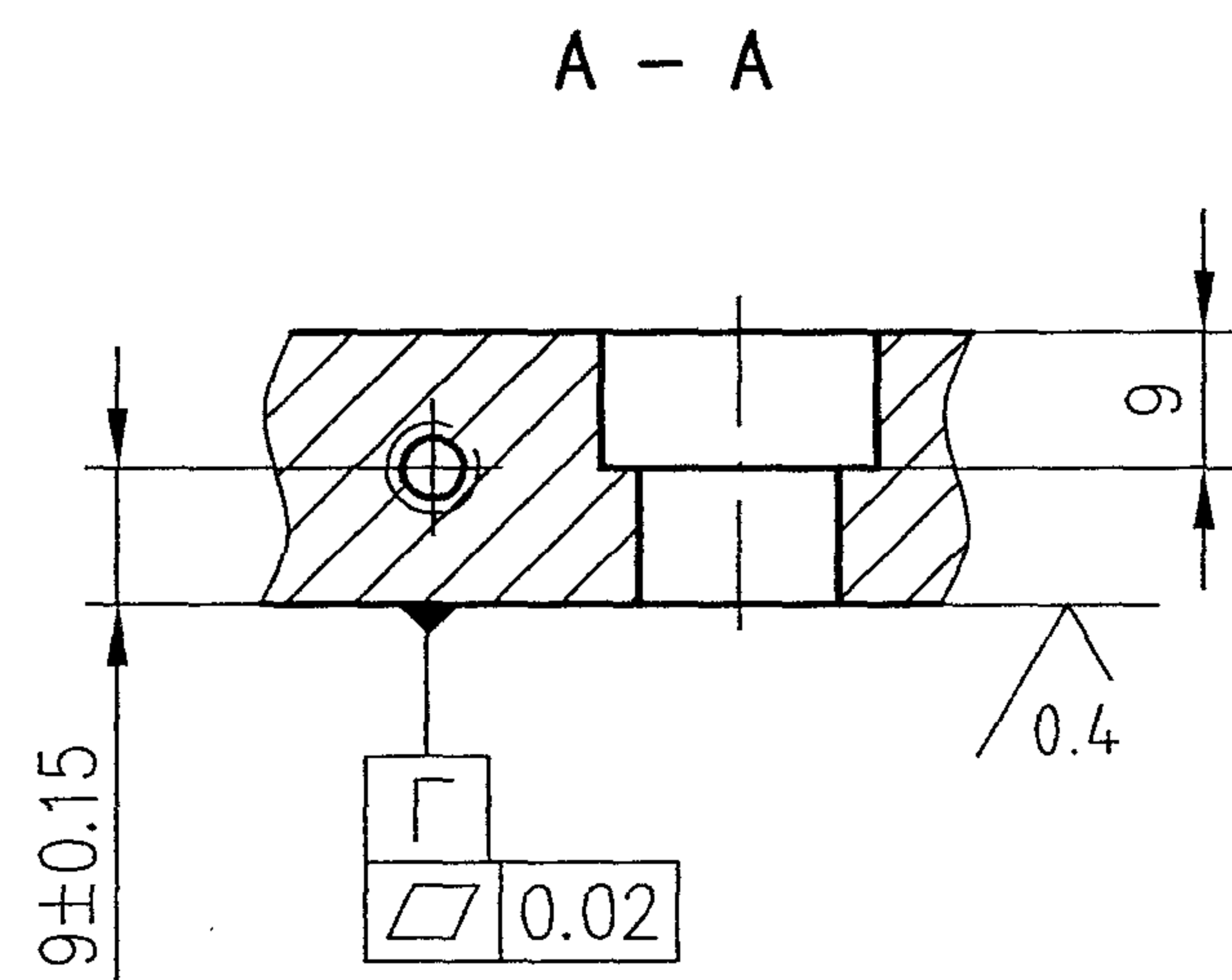
6177-4328

Hi -0.02	38.30	.34	.38	.42	.46	.50	.54	.58	.62	.66	.70	.74	.78	.82	.86	.90	.94	.98	39.02	06	.10	.14	.18	.22	.26	.30	.34	.38	.42	.46	.50	.54	.58	.62	.66	.70	.74	.78	.82	.86	.90	39.94
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																																									



УЧЕТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

- 66...68 HRC.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- * Размеры для справок.
- *1 Ролик III - 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- Сопрежения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
- Подачу проверять после каждой заточки.
- Маркировать Г4:6177-4328; P12M3K5Ф2-МП, номер комплекта, дату изгот.
- Хранить и транспортировать в футляре.



6177-4328				Протяжка клиновья N1 левая в блок 6175-4471			Лит			Масса			Масса			1:1		
Сталь P12M3K5Ф2-МП ГОСТ 28393-89				Лист			Листов											