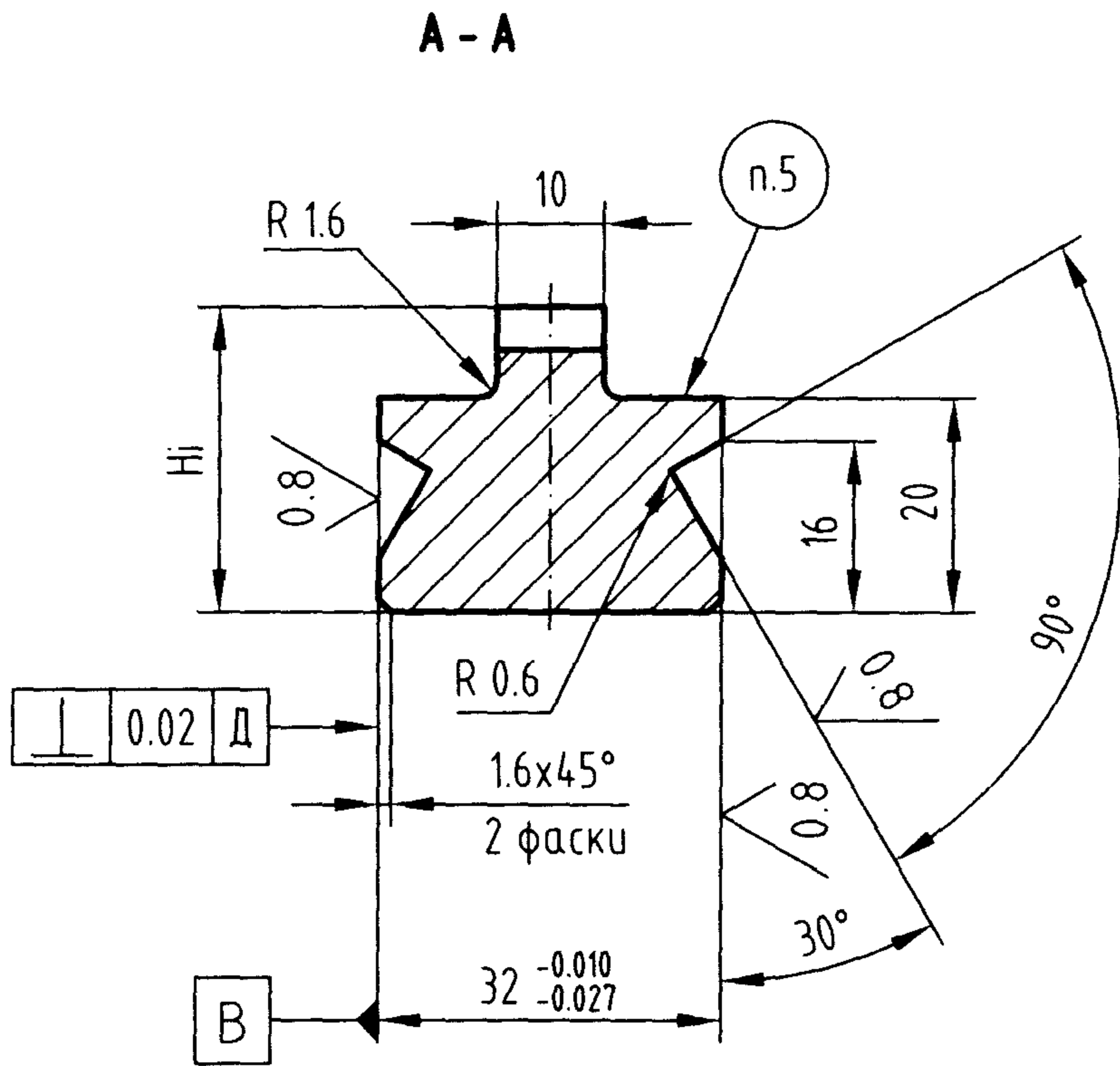
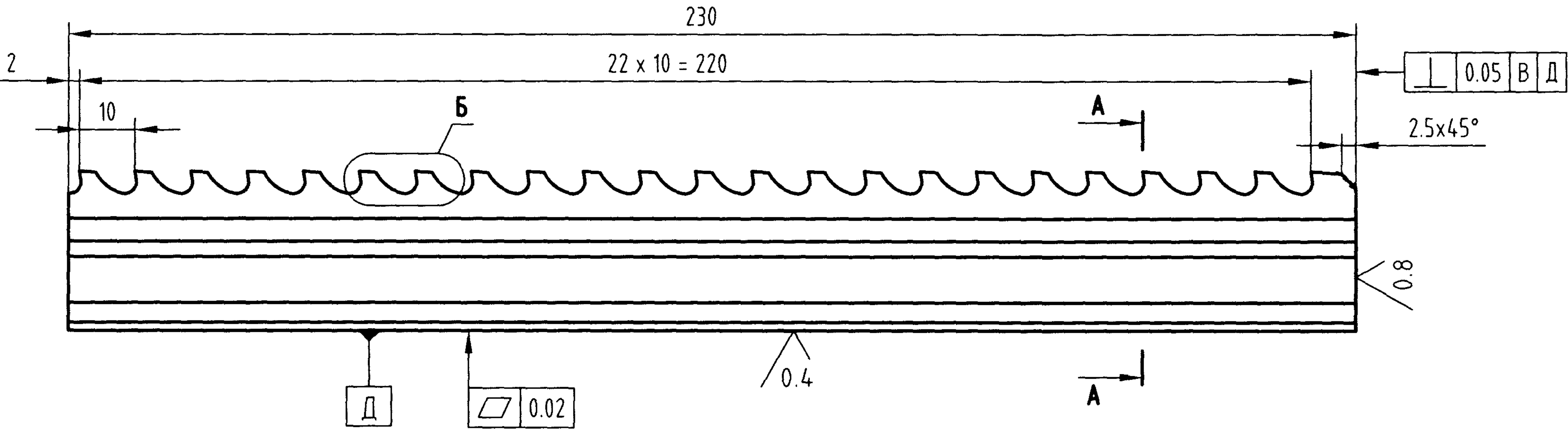


6177-4229

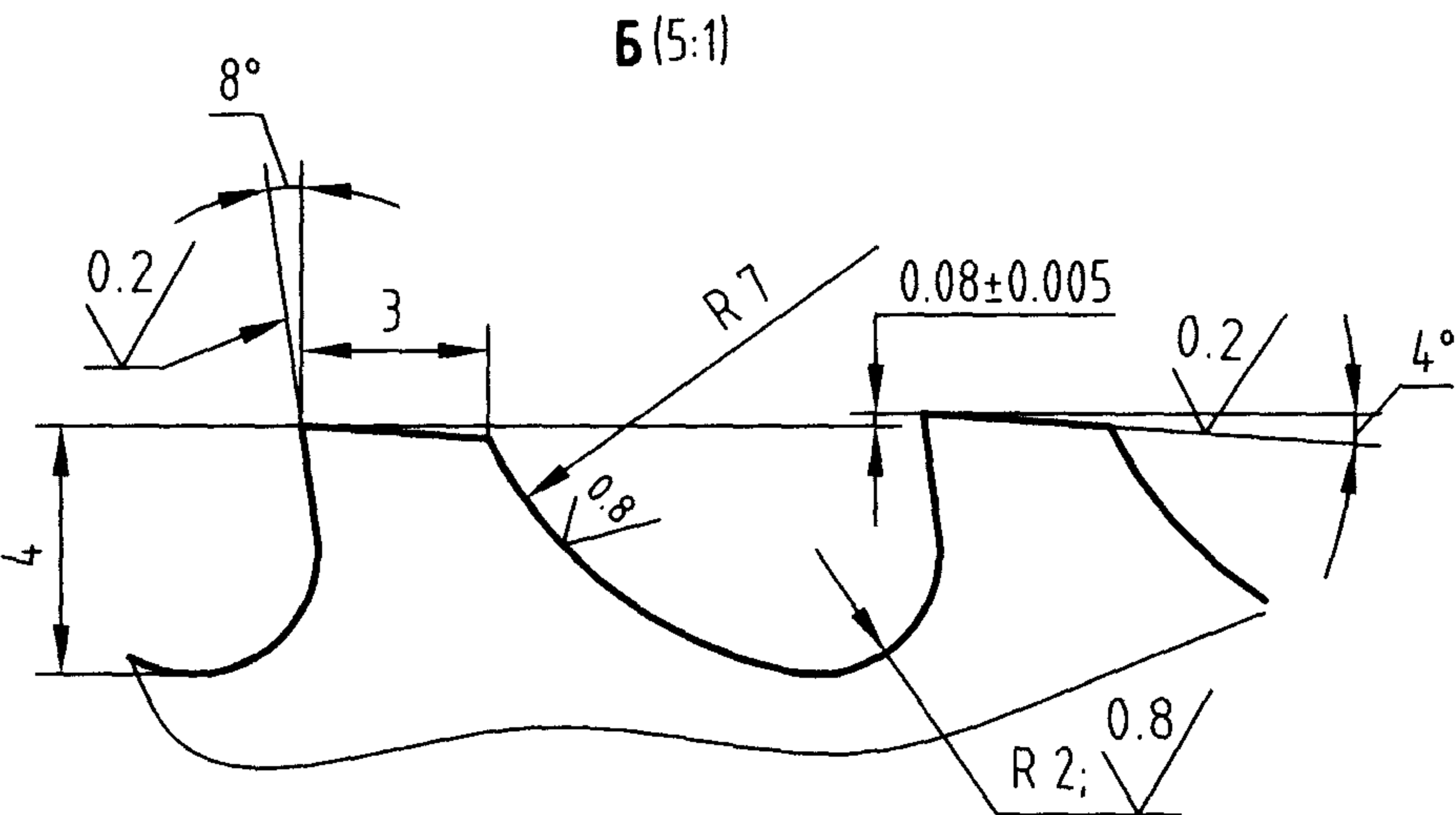
Hi -0.02	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
N зубьев	28.02	10	18	26	34	42	50	58	66	74	82	90	98	29.06	14	22	30	38	46	54	62	70	29.78
Наименов.	Режущие																						

1.6/ (✓)



1. 66...68 HRCз.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
4. Подачу проверять после каждой заточки.
5. Маркировать Г4:6177-4329; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
6. Хранить и транспортировать в футляре.
7. Паспортизовать.

УЧЁТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ



6177-4329					
Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата	Протяжка черновая донная в блок 6175-4471
Разраб					
Провер					
Рук. гр.					
Н контр					
Утв					
Р12МЗК5Ф2-МП ГОСТ 28393-89					
Листов - 1 А4 - 2 Файл: 6177-4329 Формат А3					