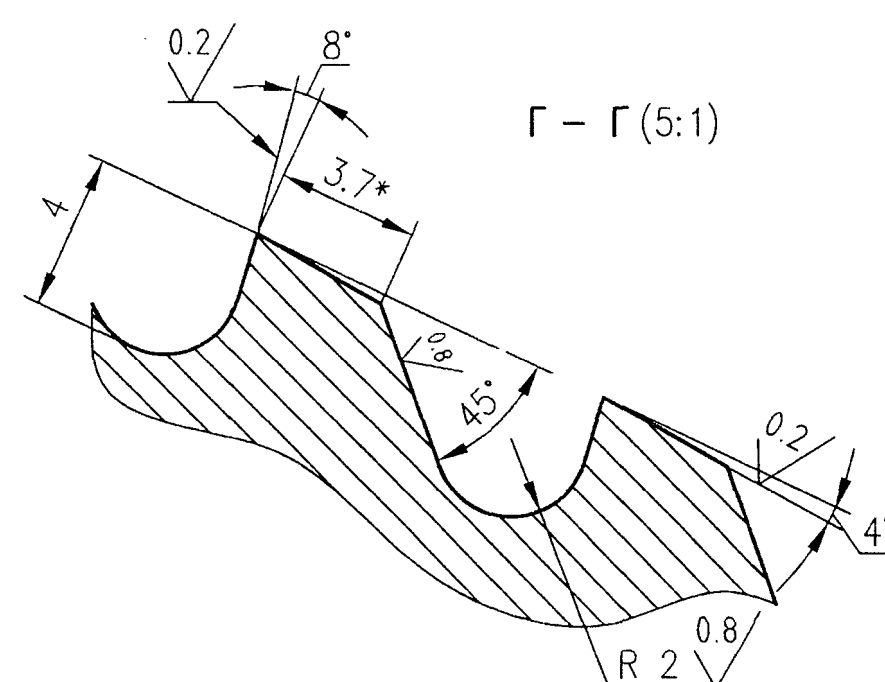
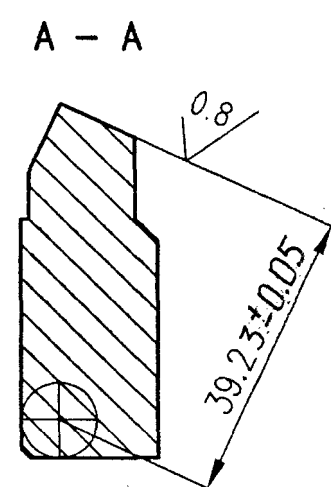
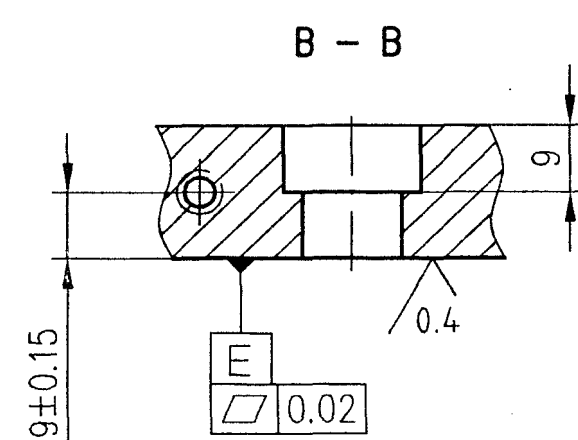


Наименов.	Режущие								
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9
H_i -0.01	39.73	.78	.83	.88	.93	.98	40.03	.08	40.13



1. 66...68 НРСэ.
2. Неуказанные пред. откл. пр ОСТ 1.76253-78.
3. * Размеры для справок.
4. *1 Ролик Ш — 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. Сопрежения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
6. Подачу проверять после каждой заточки.
7. Маркировать Г4:6177-4335; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта.
дату изготовления.
8. Хранить и транспортировать в футляре.

УЧЁТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

						6177-4335					
						Протяжка клиновья №2 левая в блок 6175-4473			Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата							1:1
Разработ											
Провер									Лист	Листов	1
Рук. гр.						Р12МЗК5Ф2-МП ГОСТ 28393-89					
Н контр											
Утв											