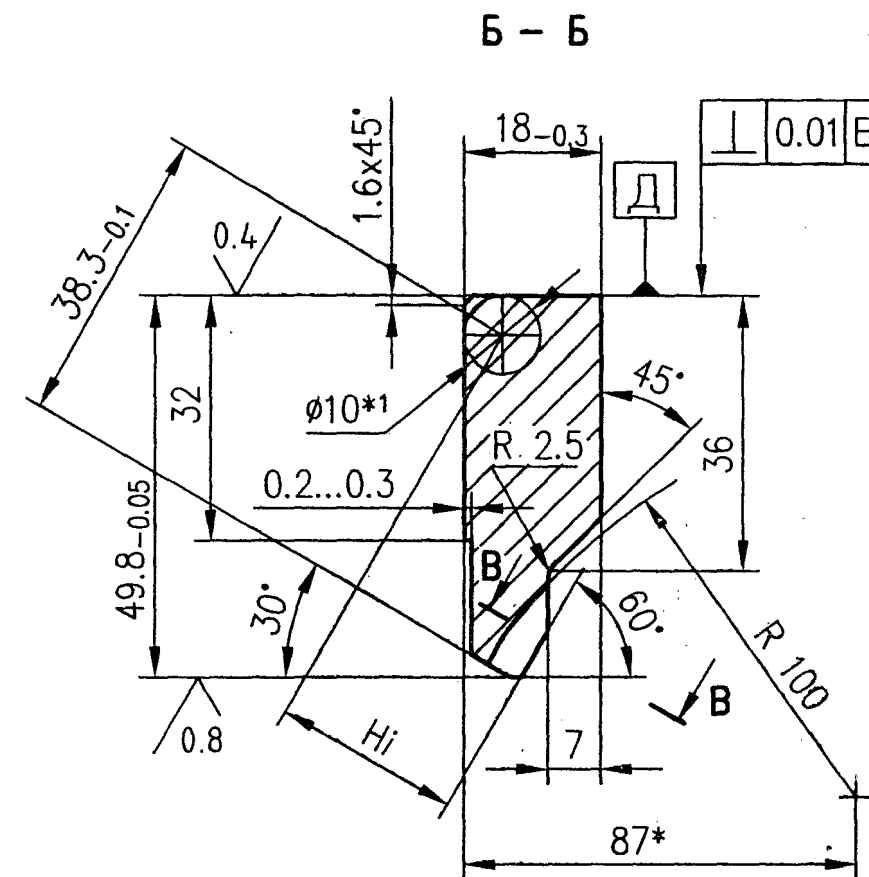
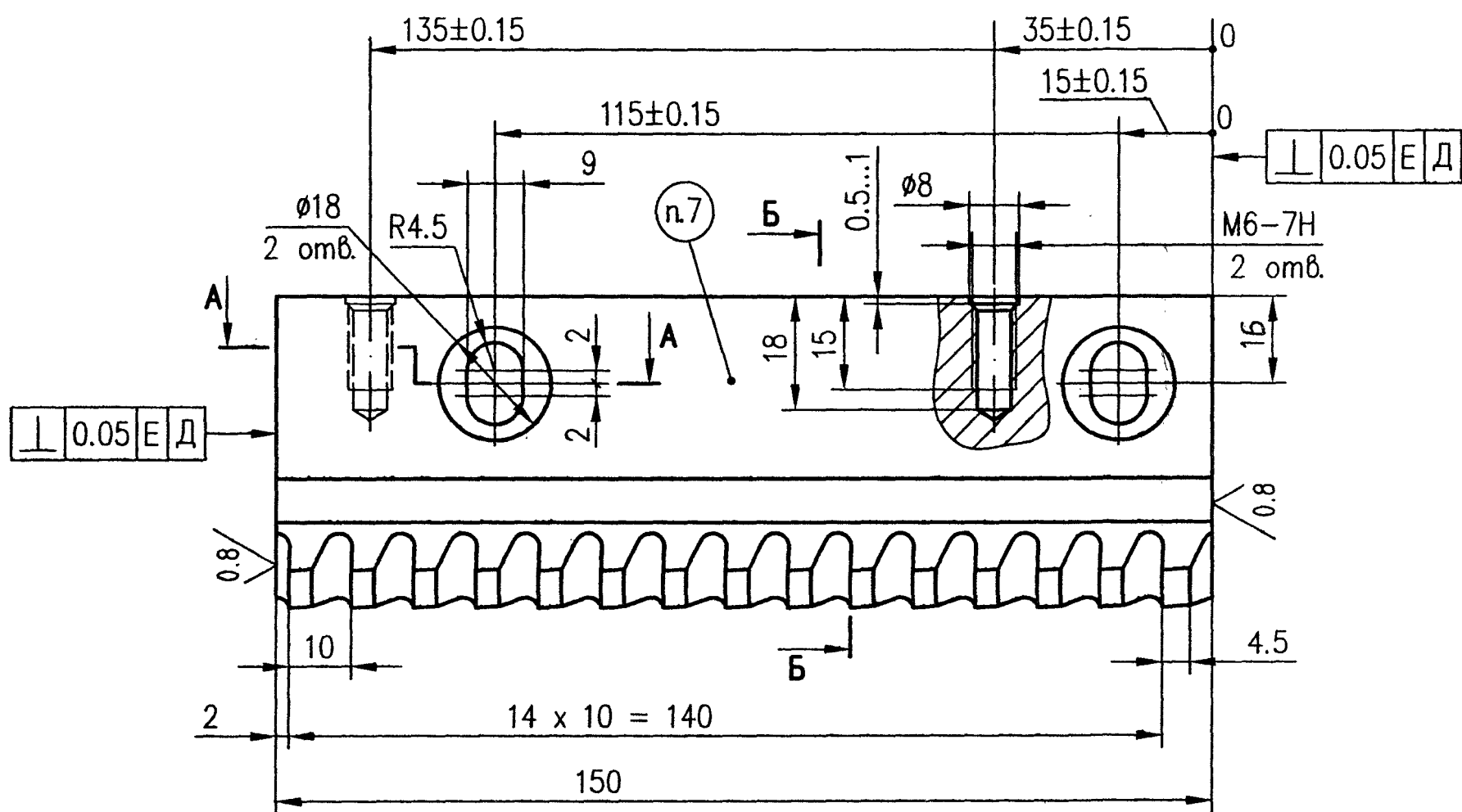


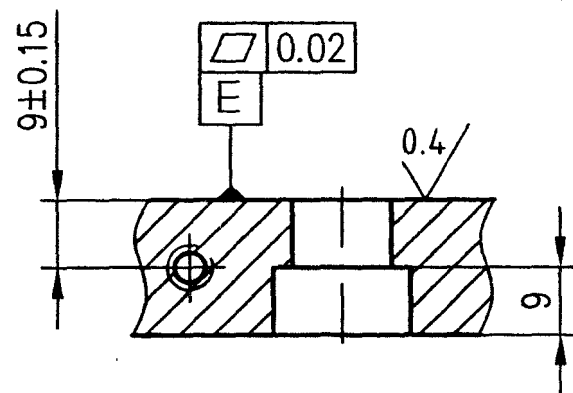
6177-4336

1.6/ (✓)

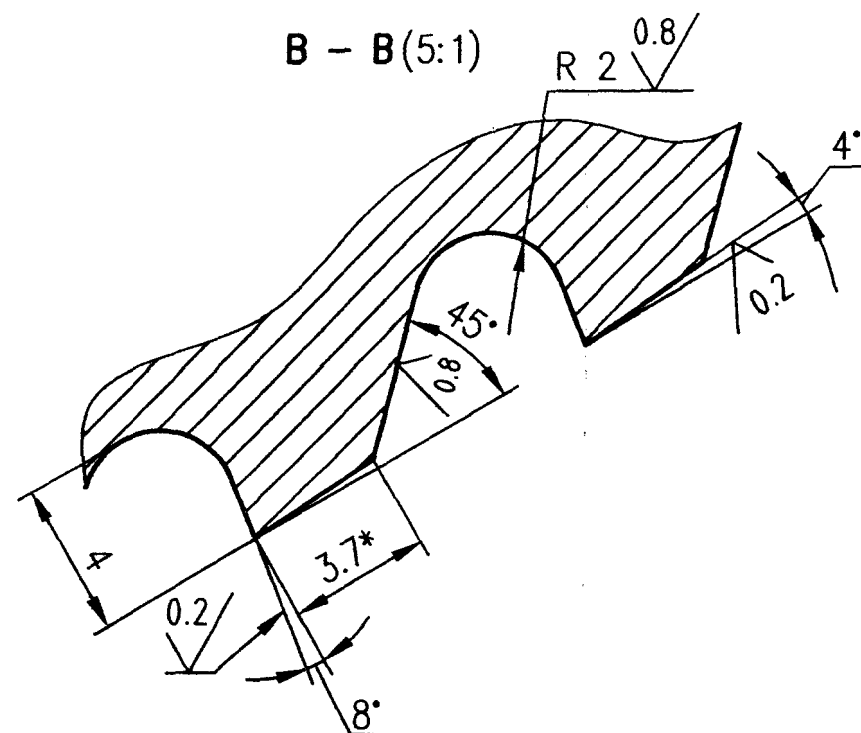


H _i	-0.01	23.88	.93	.98	24.03	.08	.13	.18	.23	.28	.33	.38	.43	.48	.53	24.58
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Наименов.	Режущие															

A - A



B - B (5:1)



- 66...68 HRC_э.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- * Размеры для справок.
- *1 Ролик Ш - 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
- Подачу проверять после каждой заточки.
- Маркировать Г4:6177-4336; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
- Хранить и транспортировать в футляре.

УЧЕТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

					6177-4336						
Изм	Лист	И документа	Подпись	Дата	Протяжка фасочная правая в блок 6175-4473				Лит	Масса	Масштаб
Разраб											1:1
Провер											
									Лист	Листов	1
Рж. гр.					Р12МЗК5Ф2-МП						
Н контр					ГОСТ 28393-89						
Утв											