

СОГЛАСОВАНО

Изд. N детали

Технолог

Нач. ЦБ

Замещающ

Инв. N подл.

Подп. и дата

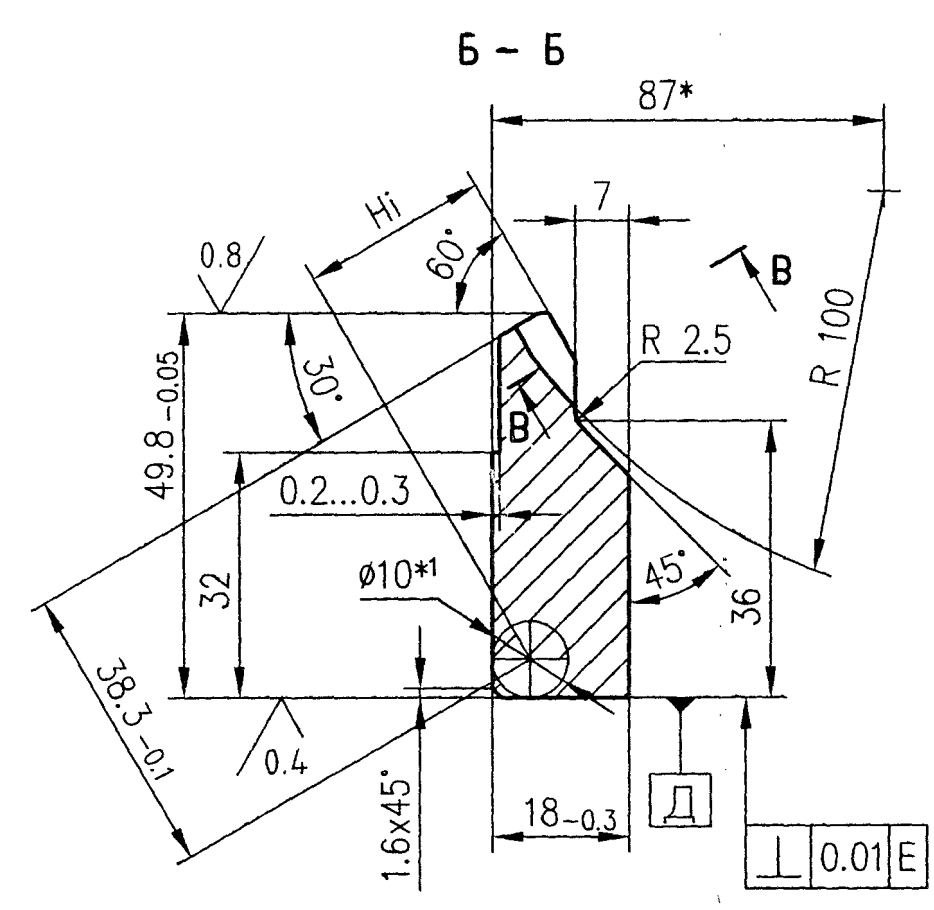
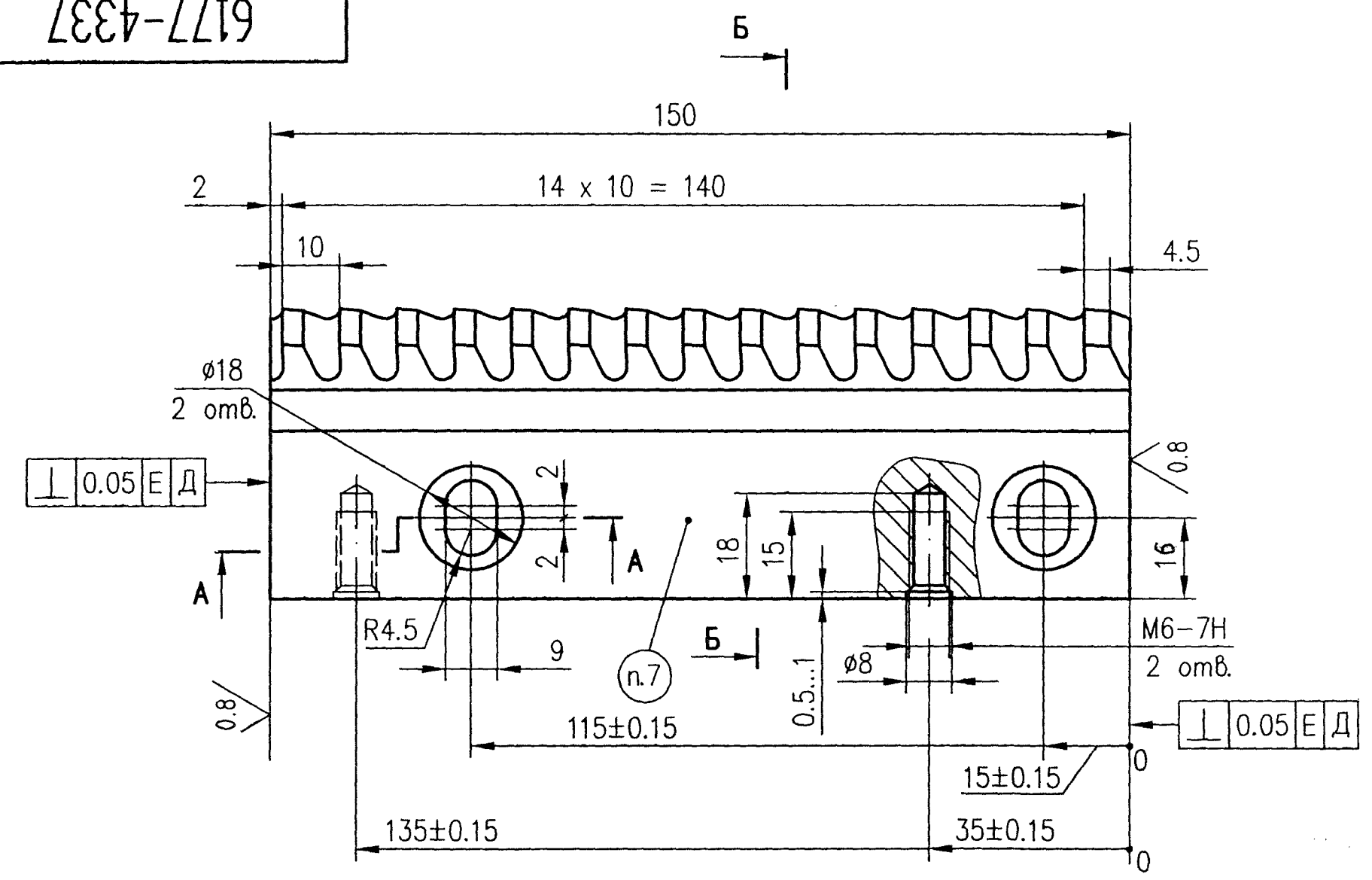
Взрм. инв.

Инв. N дубл.

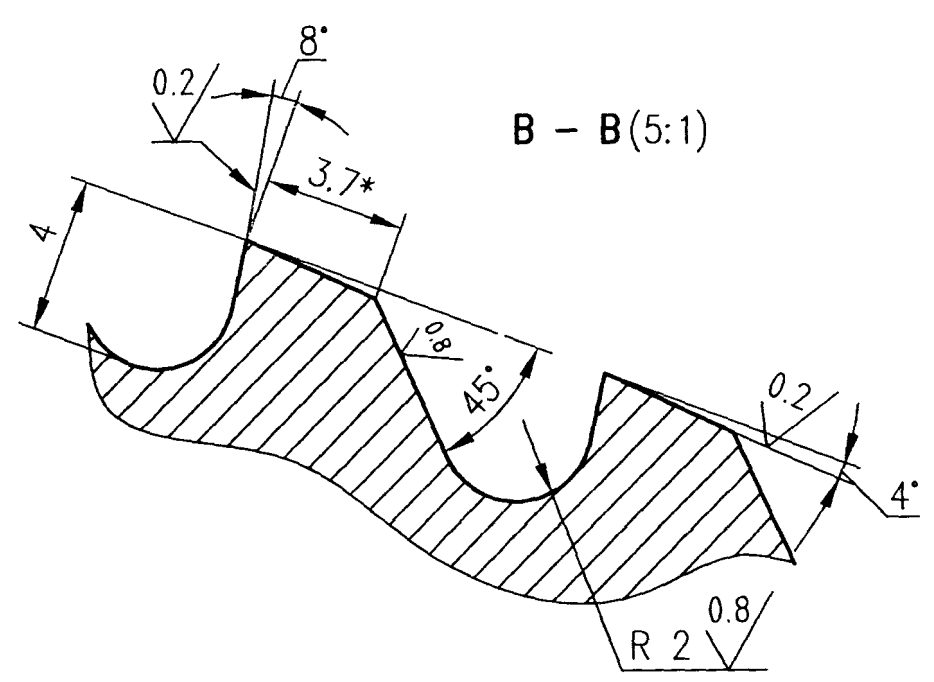
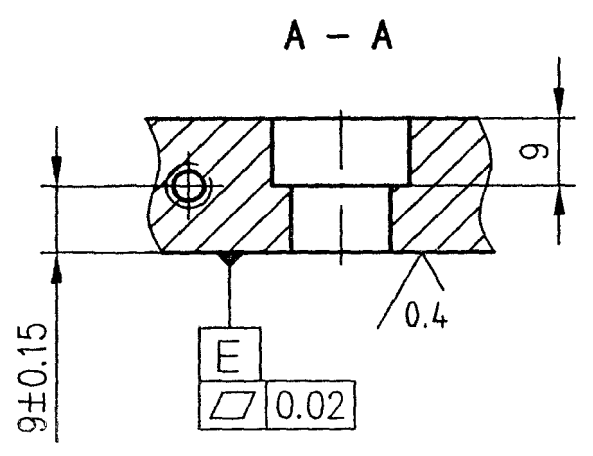
Подп. и дата

6177-4337

1.6/ (✓)



H <sub>i</sub>	-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															



- 66...68 HRC<sub>a</sub>.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- \* Размеры для справок.
- \*1 Ролик III - 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 Г4:6177-4337; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
- Хранить и транспортировать в футляре.

УЧЕТ  
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

6177-4337				Лит	Масса	Масштаб
Протяжка фасочная левая в блок 6175-4473						1:1
Р12МЗК5Ф2-МП ГОСТ 28393-89				Лист	Листов	1
Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата		
Разраб						
Провер						
Рж. гр.						
Н контр						
Утв						
Листов 1      А4 - 4      Файл: 6177-4337      Формат А2						