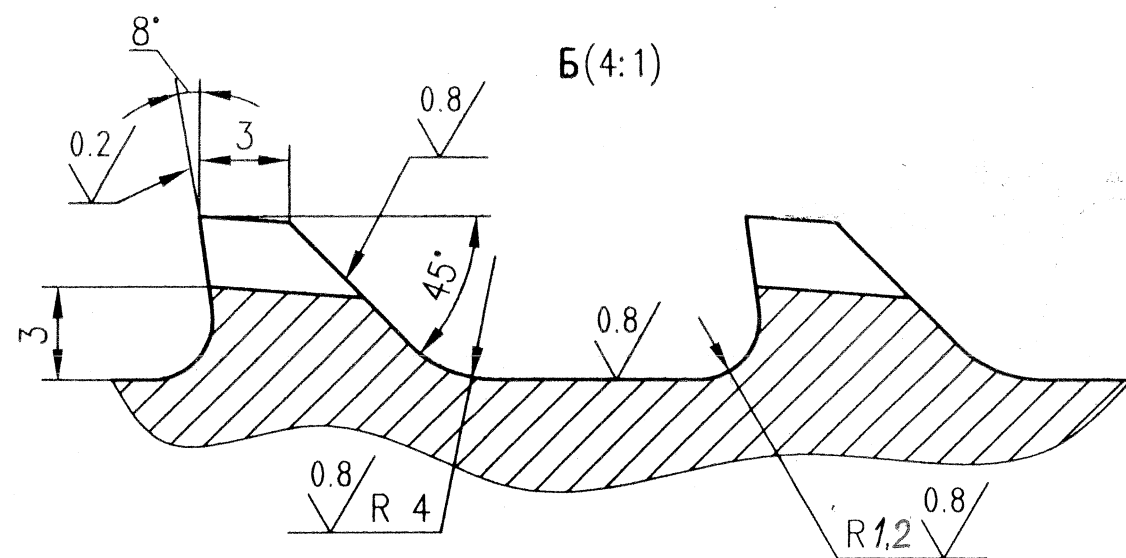
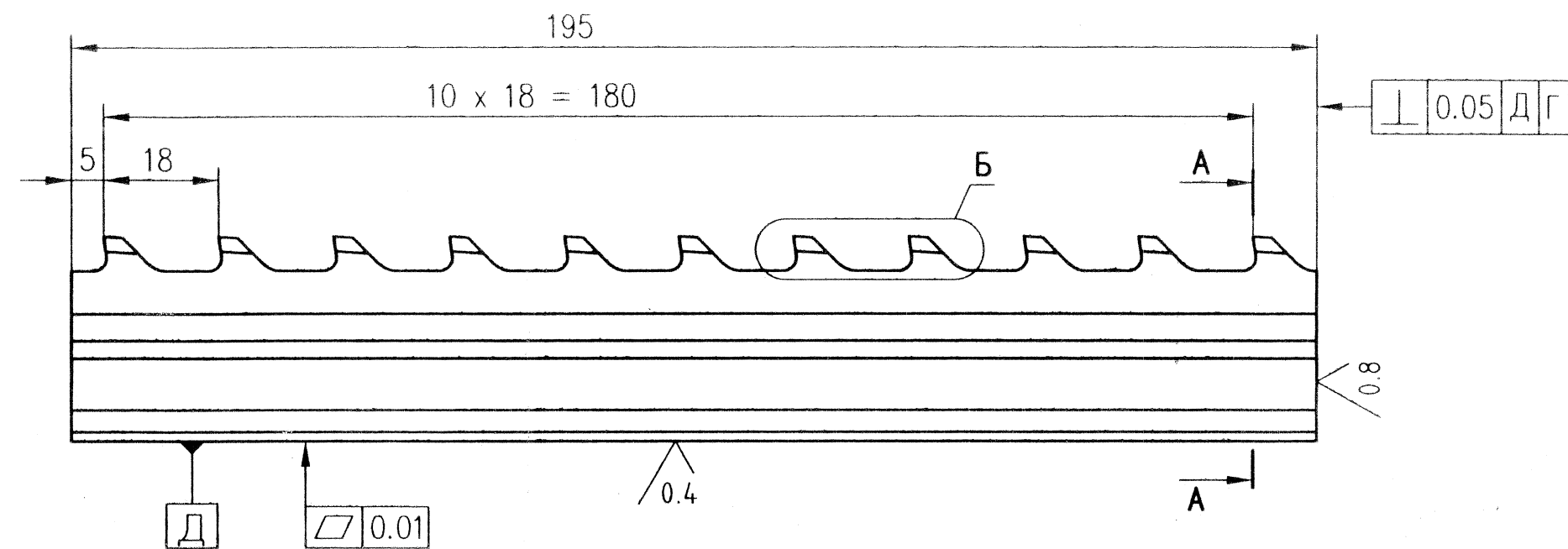
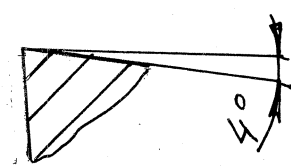


6177-4338

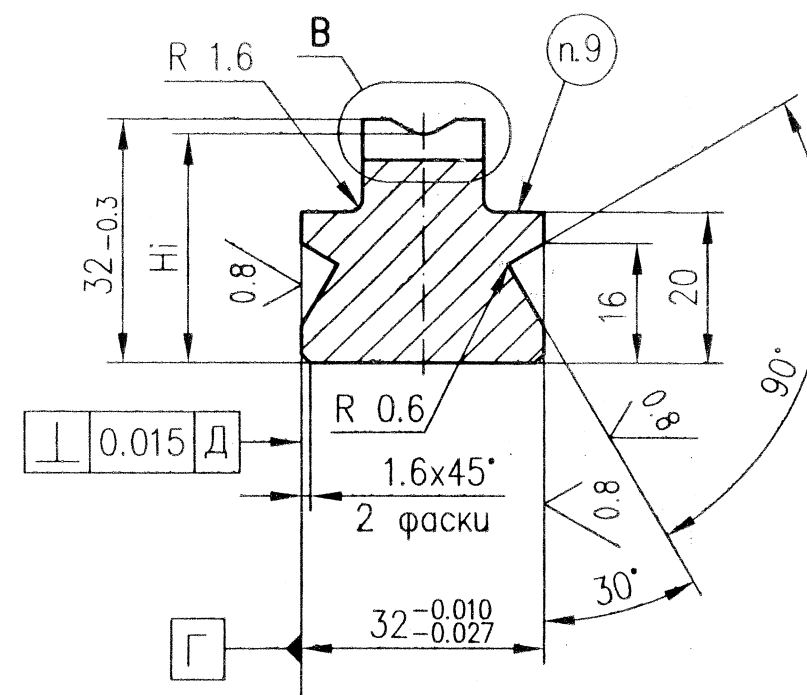


В (4:1)

Е - Е



А - А



										f	0.05...0.1
H _i	-0.01	29.720	.770	.820	.870	.920	.970	30.020	.045	30.070	30.070
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Наименов.	Режущие									Калибр.	
Подача	0.05								0.025	0	

- 66...68 HRCэ.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- * 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 Г4:6177-4338; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
- Хранить и транспортировать в футляре.
- Паспортизовать.

УЧЁТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

6177-4338

Протяжка донная оконч.
в блок 6175-4473

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12МЗК5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Рж. гр.				
Н контр.				
Утв.				