

6177-4353

Таблица 1																																									
L_i -0.01	41.30	.35	.40	.45	.50	.55	.60	.65	.70	.75	.80	.85	.90	.95	42.00	.05	.10	.15	.20	.25	.30	.35	.40	.45	.50	.55	.60	.65	.70	.75	.80	.85	.90	.95	43.00	.05	.10	.15	.20	.25	43.30
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
Наименов.	Режущие																																								

1.6/ (✓)

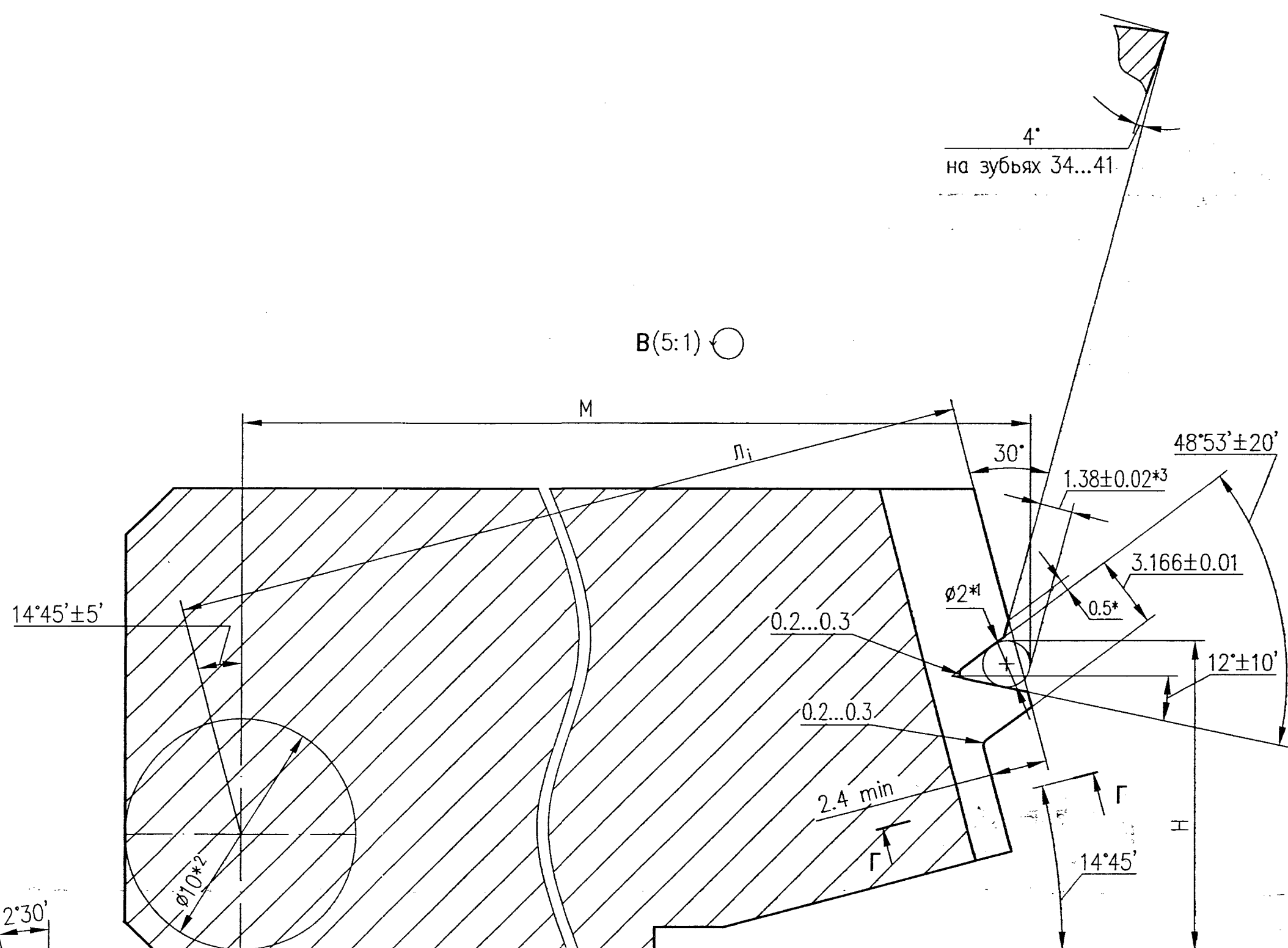
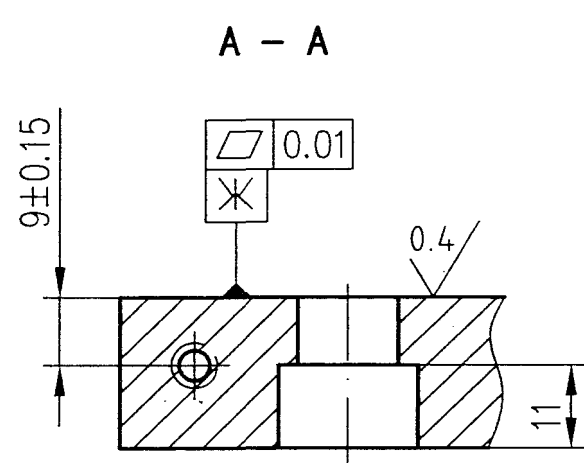
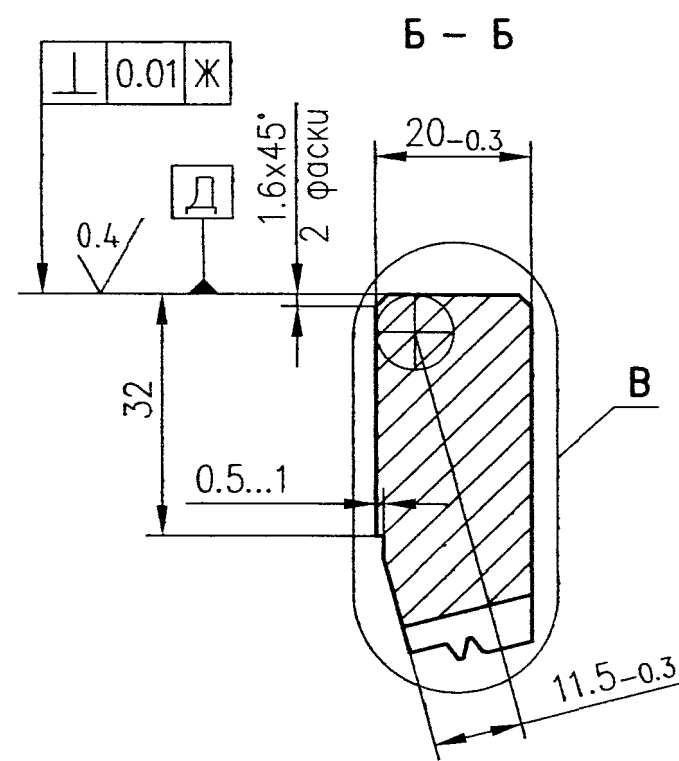
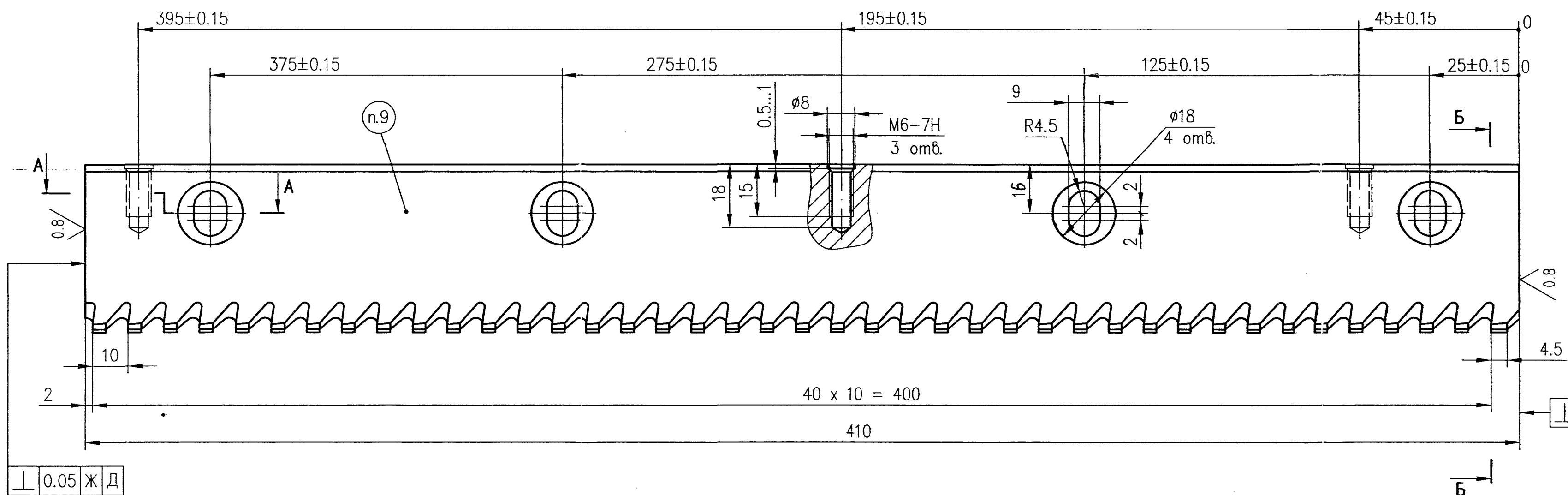
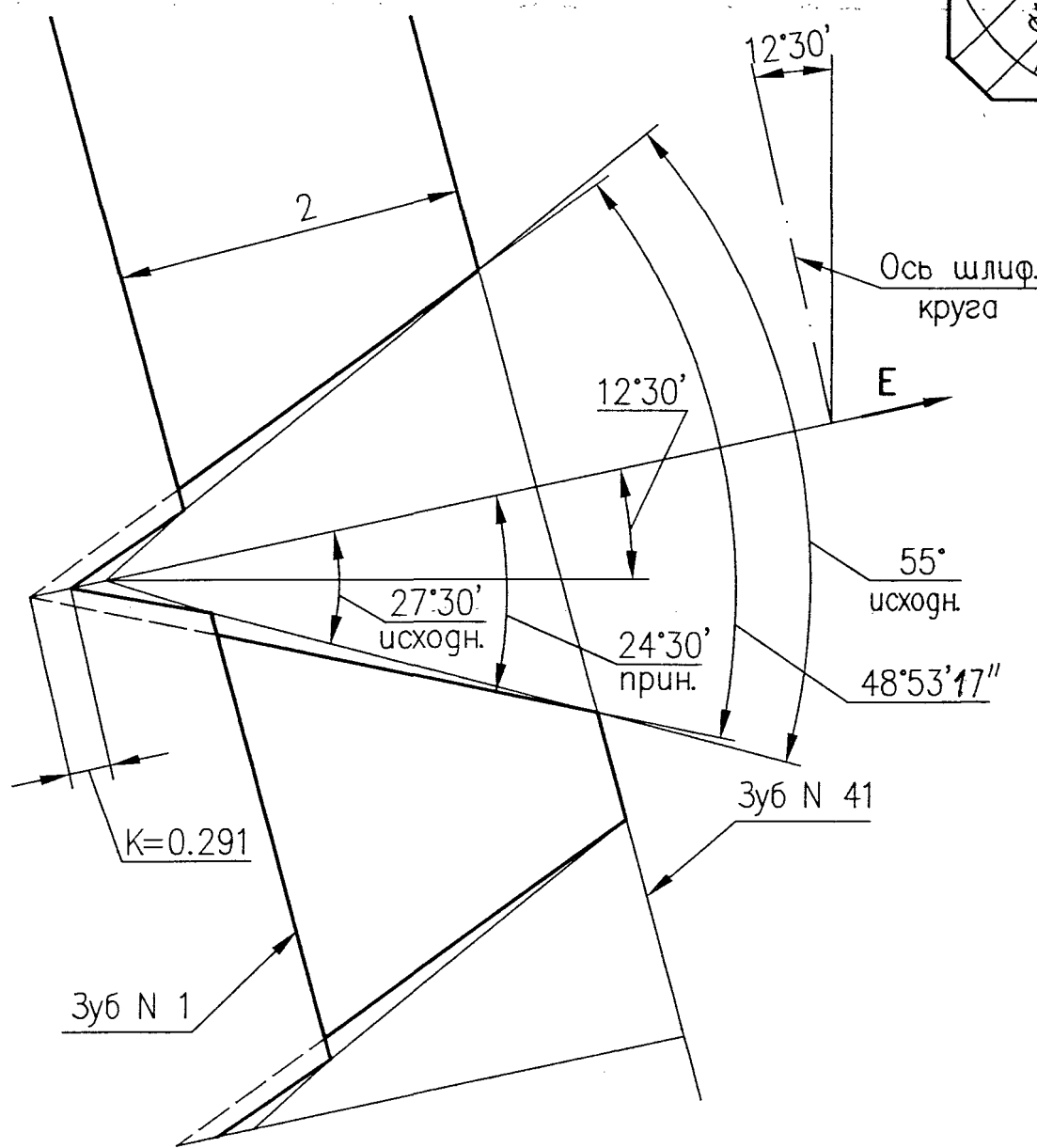


Схема резания зубьев



Г(5:1)

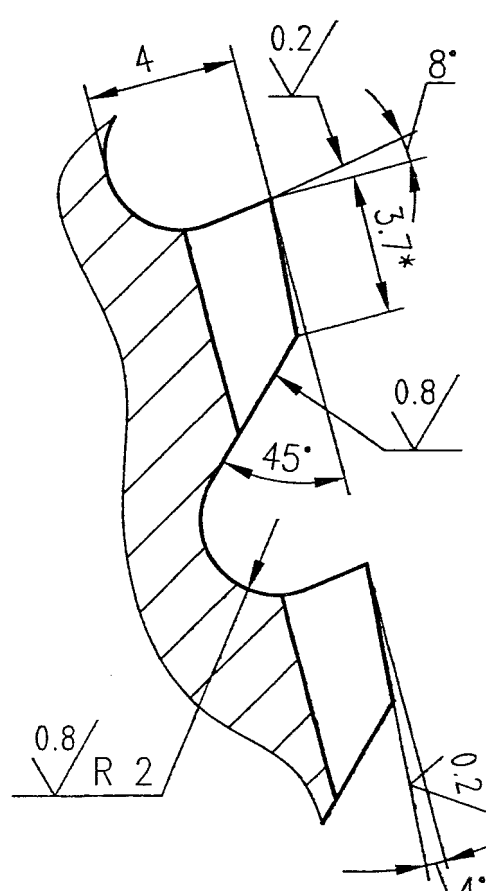


Таблица 2		
N зуба	M -0.01	H -0.01
1	43.468*	13.482*
31	43.255	13.435
41	43.184	13.420

- 66...68 HRC.
- Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- * Размеры для справок
- *1 Проволочки II - 2 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- *2 Ролик III - 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- *3 Шлифовать на выход.
- При шлифовке углов профиля 12° и 48°53' зуб N 41 приподнять относительно зуба N1 на величину K в направлении стрелки E и шлифовать напроход.
- Сопрежения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
- Подачу проверять после каждой заточки.
- Маркировать Г4:6177-4353; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
- Хранить и транспортировать в футляре.
- Паспортизовать.

УЧЁТ
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

6177-4353

Имен. Лист				Лит			Масса	
Разреш.				Лит			Масса	
Провер.				Лит			Масса	
Рек. гр.				Лит			Масса	
Н контр.				Лит			Масса	
Утв.				Лит			Масса	
Листов 1				Листов 1			Листов 1	

Протяжка елочная корроз.
правая в блок 6175-4473

Р12МЗК5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Формат: А4х6