

СОГЛАСОВАНО  
Технолог  
Изд. N детали  
Зона  
Погр. и дата  
Взвешив. N и инв. N  
Погр. и дата  
Инв. N подл.

6177-4354

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/ (✓)

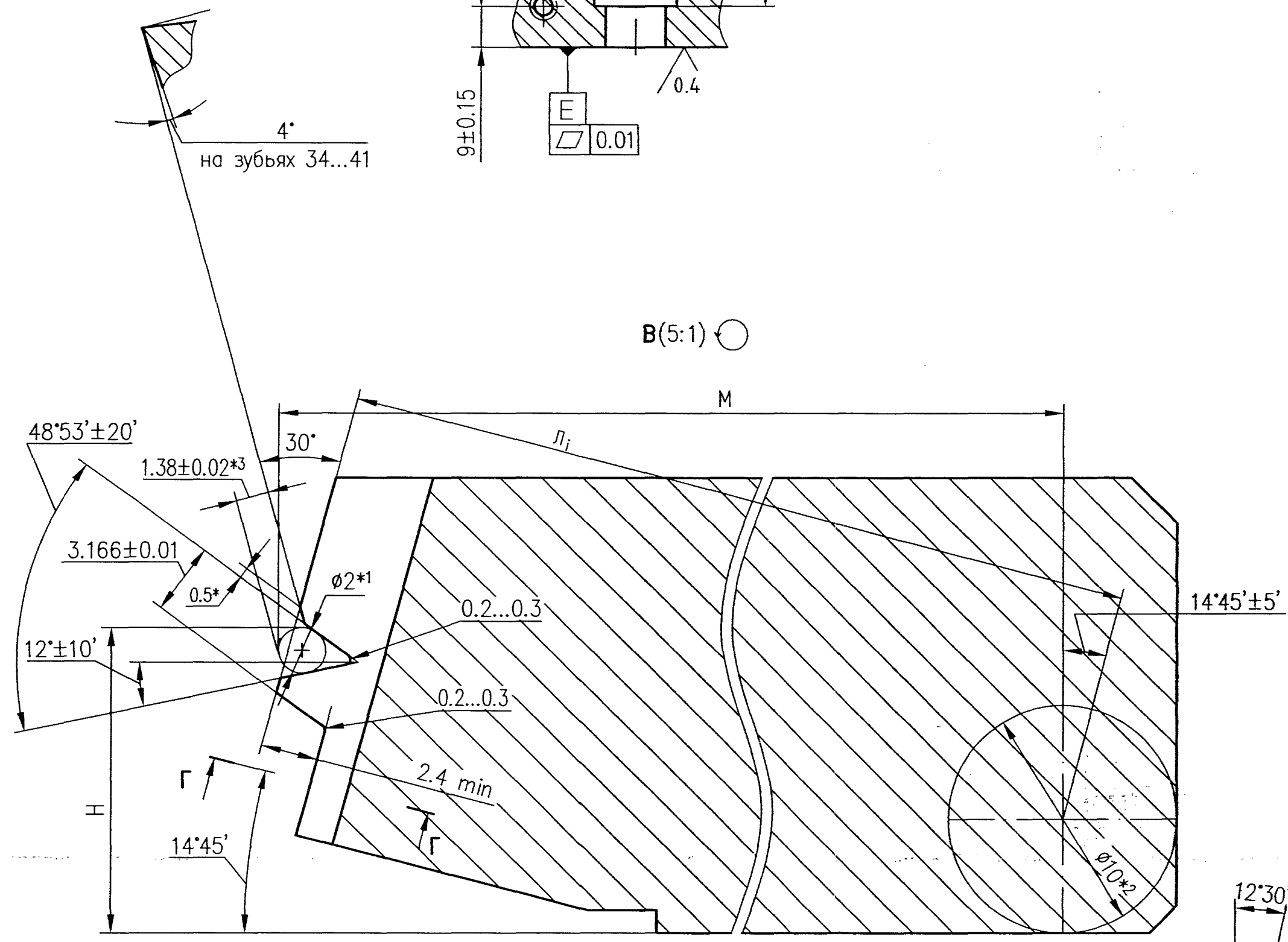
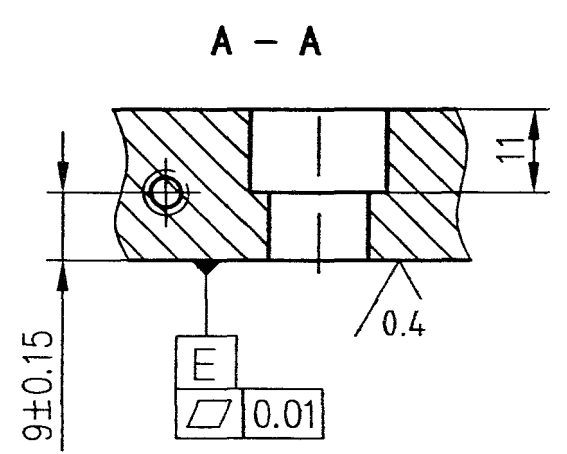
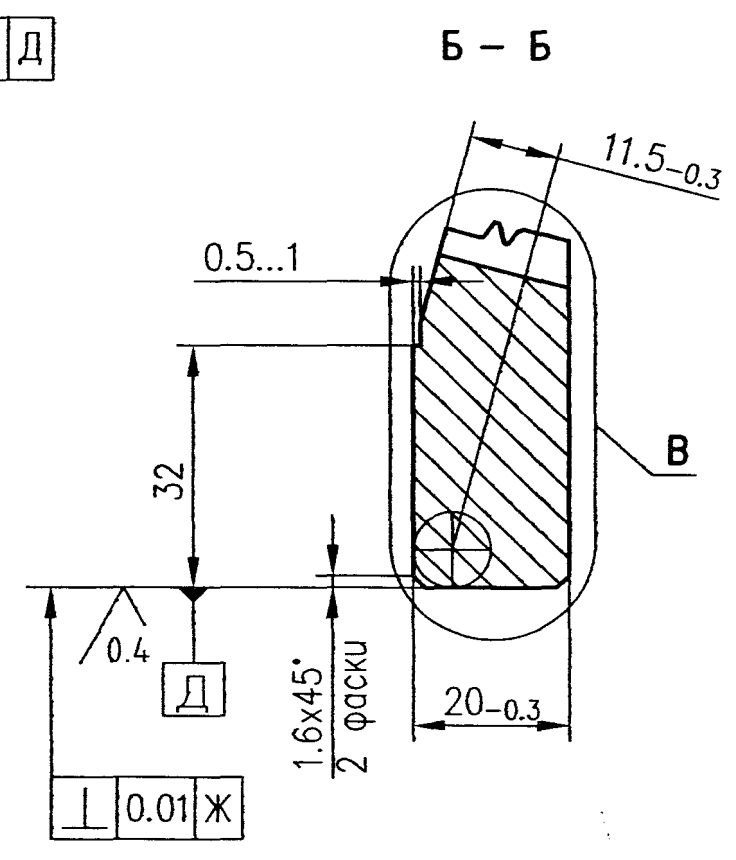
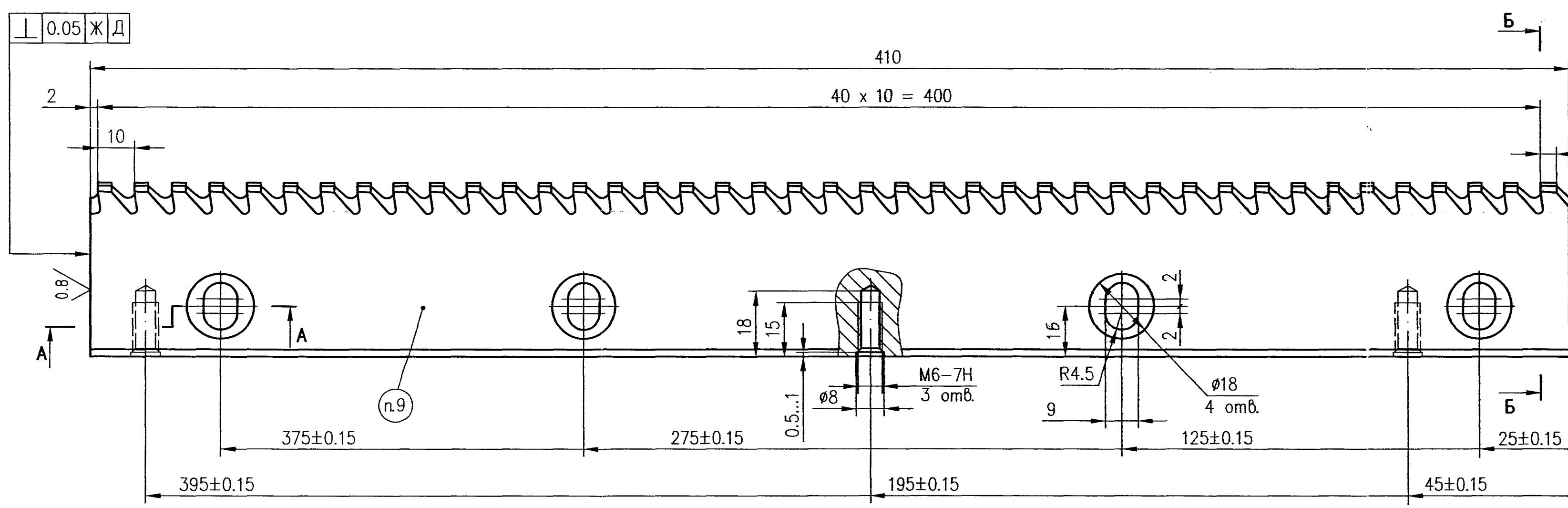
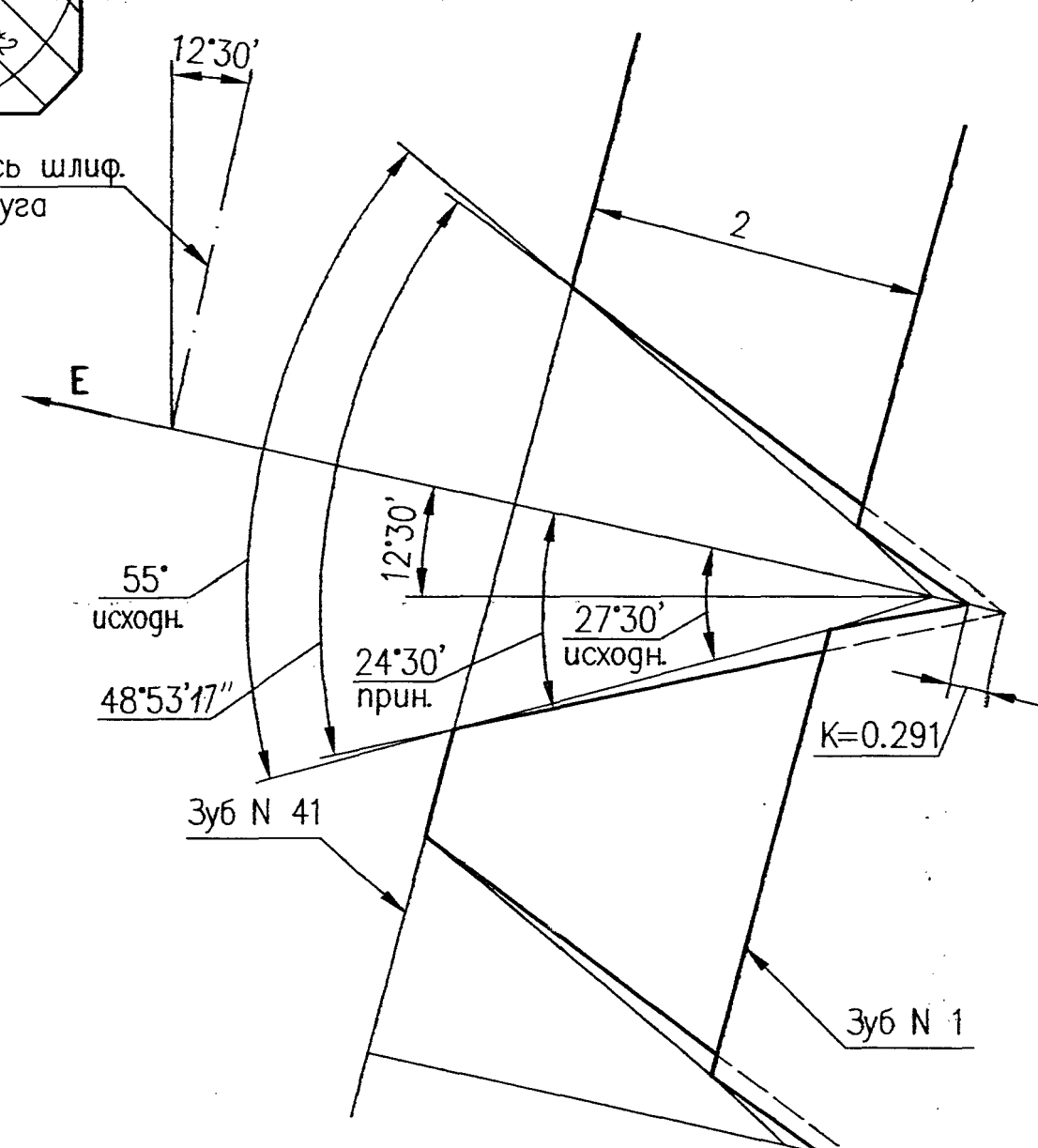
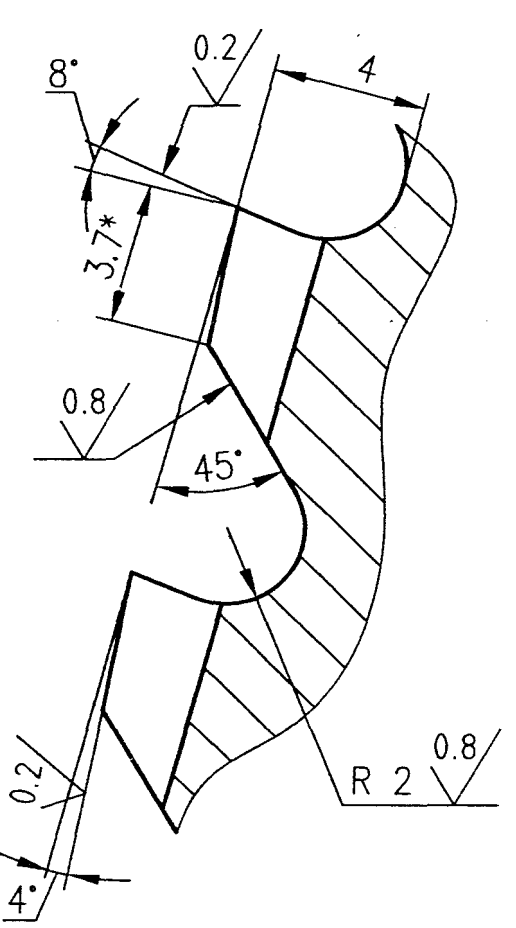


Схема резания зубьев



- 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.
- Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
- Подачу проверять после каждой заточки.
- Маркировать Г4:6177-4354; Р12МЗК5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
- Хранить и транспортировать в футляре.
- Паспортизовать.

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



УЧЕТ  
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

6177-4354			
Изм.	Лист	И. документа	Подпись
Разработ			
Провер			
Рис. гр.			
Н. контр.			
УТВ.			
Протяжка елочная коррег. левая в блок 6175-4473			
Р12МЗК5Ф2-МП ГОСТ 28393-89			
Лист 1			