

Ось шлифовального круга

Направление заточки

12°30'

K1

K2

K3

K

K4

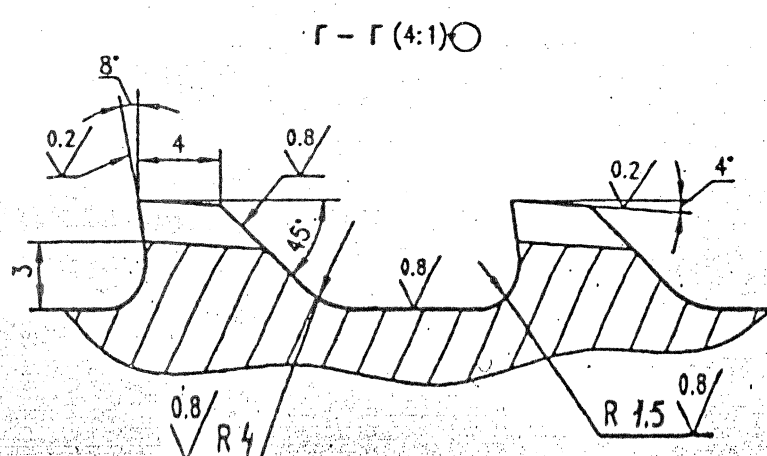
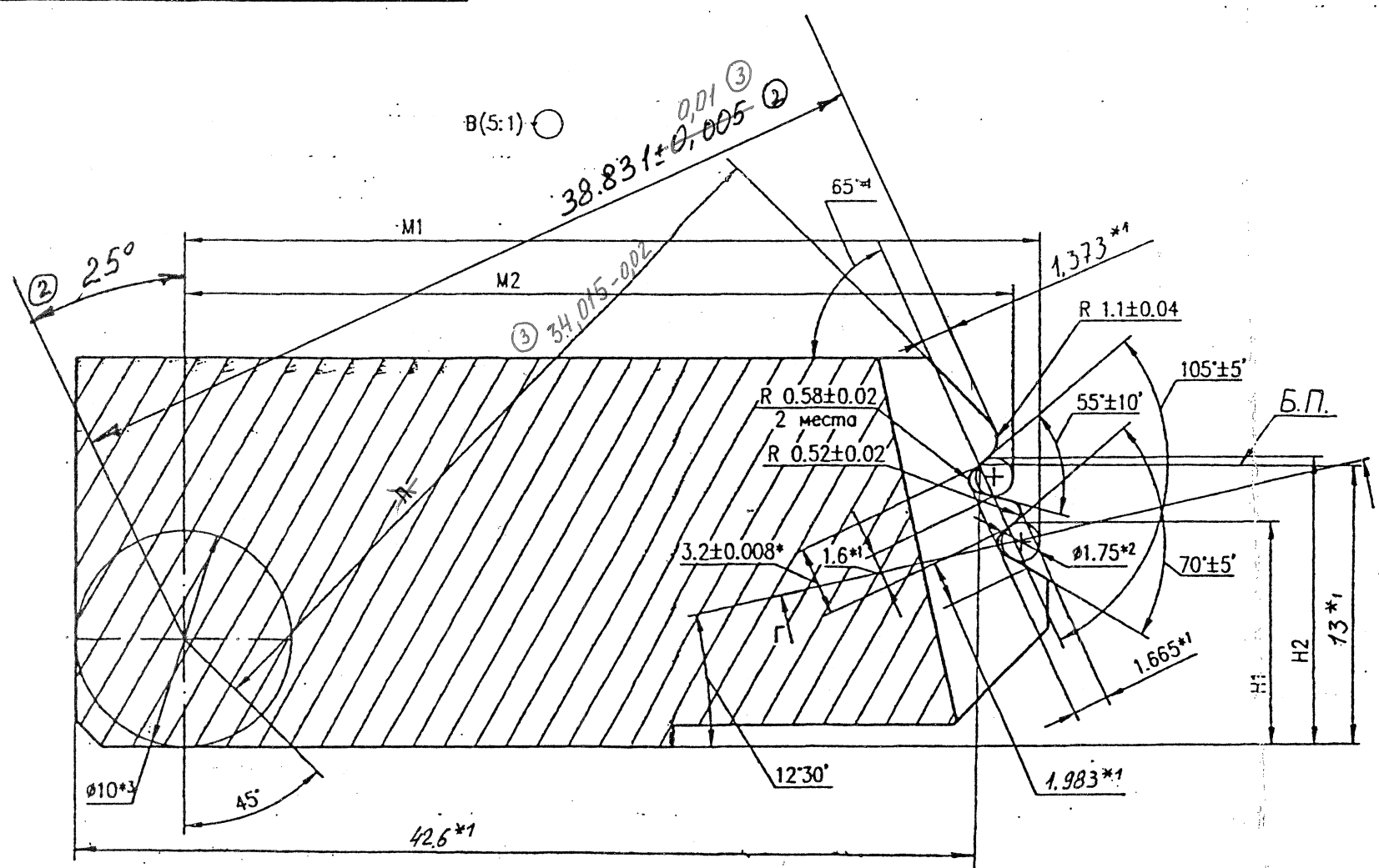
Таблица 3

K	0.05	0.0
K1	0.049	0.0
K2	0.042	0.0
K3	0.023	0.0
K4	0.034	0.0

$K_i$ -0.01	0.000	0.050	0.100	0.150	0.200	0.250	0.300	0.325	0.350	0.350		
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Наименов.	Режущие									Калибр		
Подгоча	0.05						0.025		0			

N зуба	H1 -0.01	H2 -0.01	M1 -0.01	M2 -0.01	Л -0.01
1	10.254	13.248	40.078	38.837	33.642
2	10.265	13.259	40.127	38.886	33.684
3	10.276	13.270	40.176	38.935	33.726
4	10.287	13.281	40.225	38.984	33.768
5	10.297	13.291	40.273	39.032	33.810
6	10.308	13.302	40.322	39.081	33.852
7	10.319	13.313	40.371	39.130	33.894
8	10.325	13.319	40.396	39.155	33.915
9	10.330	13.323	40.420	39.179	33.936
10...12	10.330	13.323	40.420	39.179	33.936

K	0.05	0.025
K1	0.049	0.024
K2	0.042	0.021
K3	0.023	0.012
K4	0.034	0.017



1. 66...68 HRC<sub>2</sub>.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. \* Размеры для справок
4. \*<sup>1</sup> Размеры расчетные.
5. \*<sup>2</sup> Проволочки II - 1,75 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. \*<sup>3</sup> Ролик III - 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
7. Сопрежения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
8. Подачу проверять после каждой заточки.
9. Маркировать Г4:6177-4355; P12M3K5Ф2-МЦ, номер комплекта, дату изготовления.
10. Хранить и транспортировать в футляре.
11. Паспортизовать.

УЧЁТ  
ПРИМЕНЯЕМОСТИ

						6177-4355					
Изн / Ист	Разреш	Провед				Протяжка елочная окончат правая в блок 6175-4473	Авт	Массв	Массв		
										1:1	
Рис. гр.	и конту	Упл				P12M3K502-MП ГОСТ 2839J-89	Лист	Листов 1			