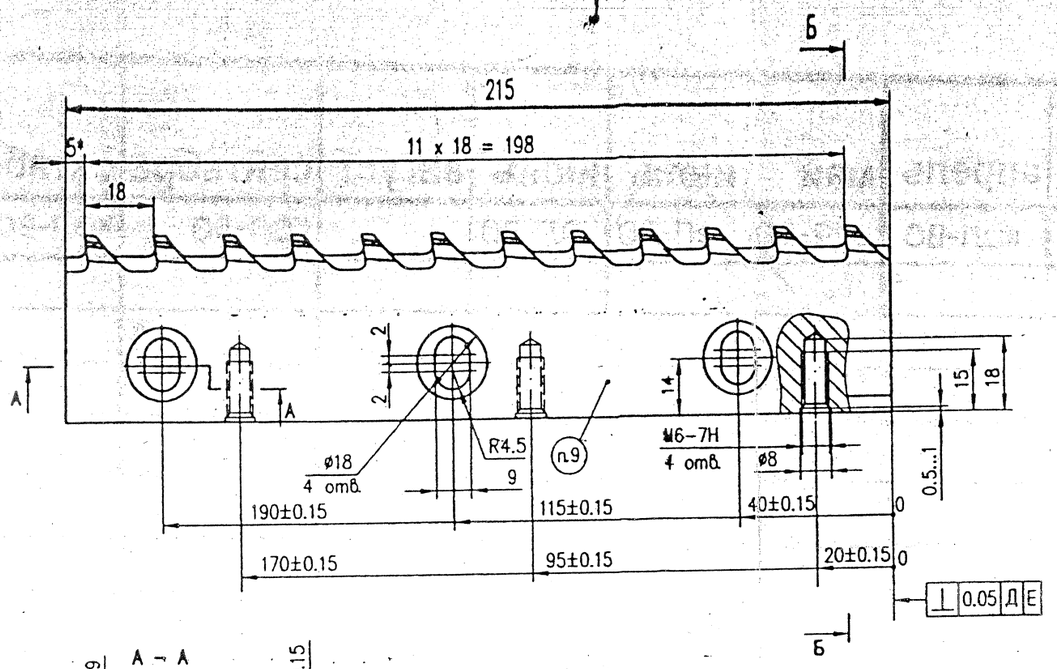
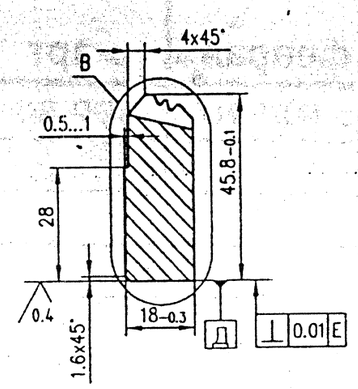
6177-4356

СОГЛАСОВАНО

Изд. | N детали | Технолог | Нач. ТБЦ | Зачинщеха



Б – Б



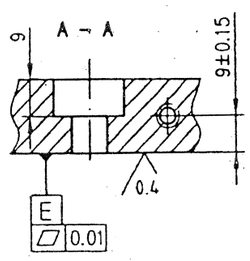


Схема подъемов от зуба к зубу

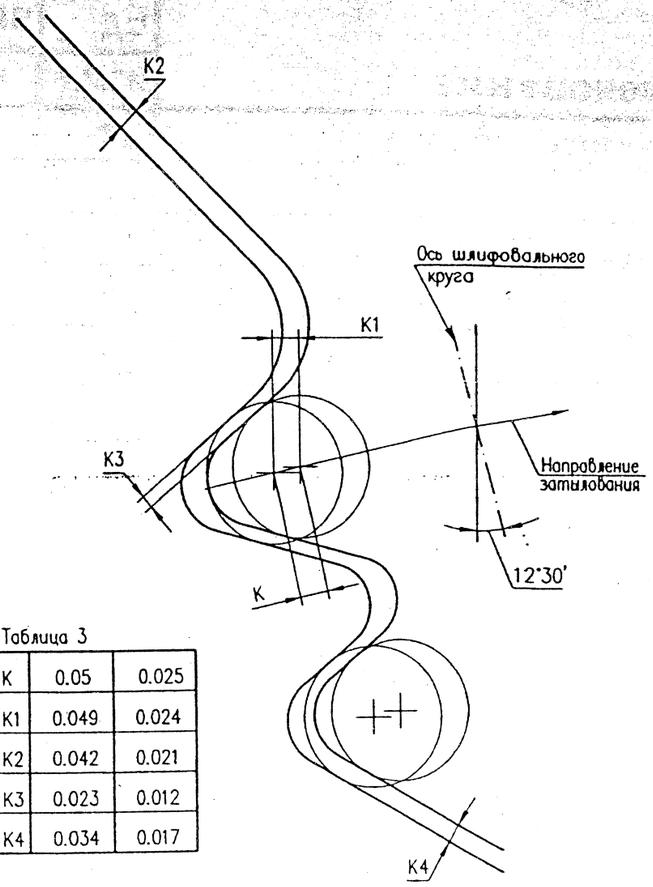


Таблица 1

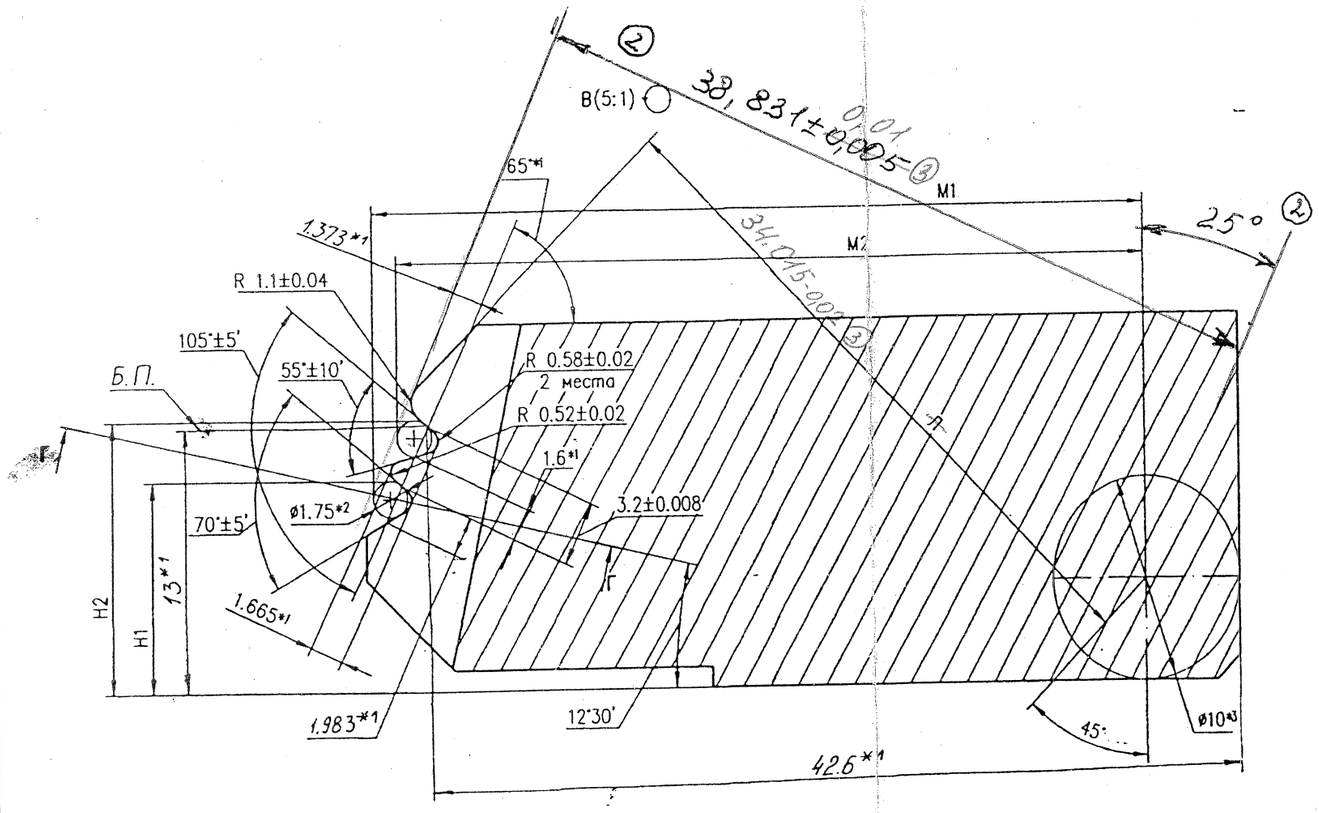
K_i -0.01	0.000	0.050	0.100	0.150	0.200	0.250	0.300	0.325	0.350	0.350		
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	11
Наименов.	Режущие									Калибр.		
Подача	0.05							0.025		0		

Таблица 2

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

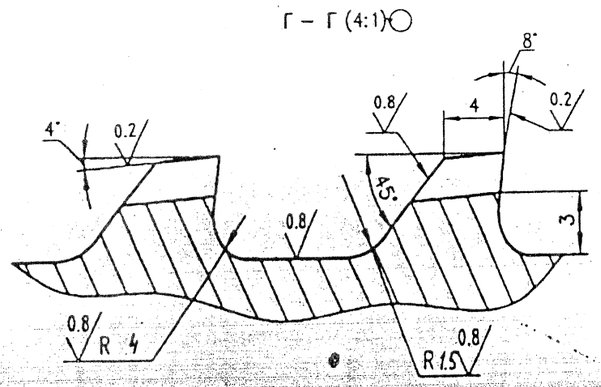
Таблица 3

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 $HRC_э$.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. * Размеры для справок.
4. *1 Размеры расчетные.
5. *2 Проволочки II – 1.75 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. *3 Ролик III – 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
7. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
8. Подачу проверять после каждой заточки.
9. Маркировать Г4:6177-4356; Р12М3К5Ф2-МП, номер комплекта, дату изготовления.
10. Хранить и транспортировать в футляре.
11. Паспортизовать.

Г – Г (4:1)



УЧЁТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

Изм.	Лист		
Разраб.			
Провер.			
Рук. гр.			
Н. контр.			
Утв.			

6177-4356

Протяжка елочная окончат. левая. в блок 6175-4473

Лит. | Масса | Масса 1:1

Лист | Листов 1

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата