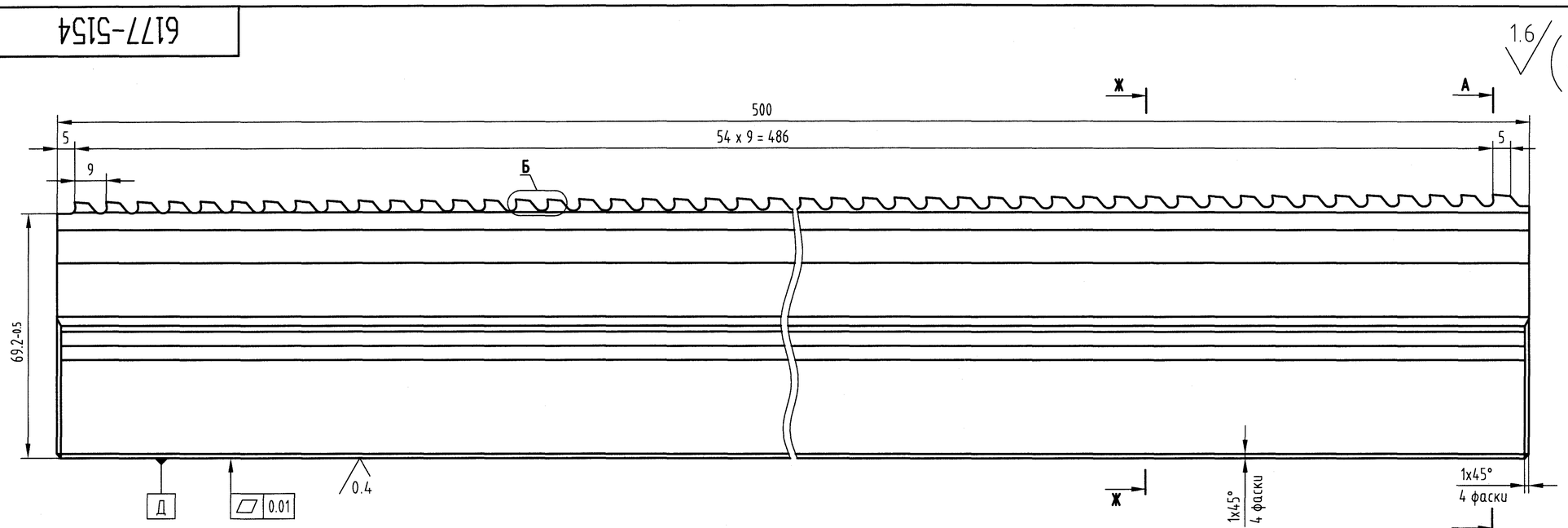
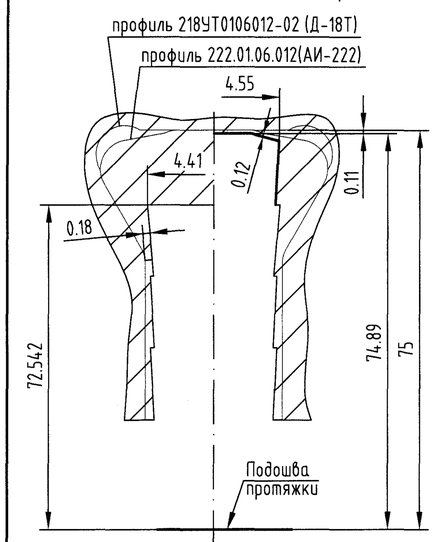
6177-5154

СОГЛАСОВАНО

Изд. | N детали | Технолог | Нач. ТБЦ | Зам.нач.цеха



Эскиз обработки

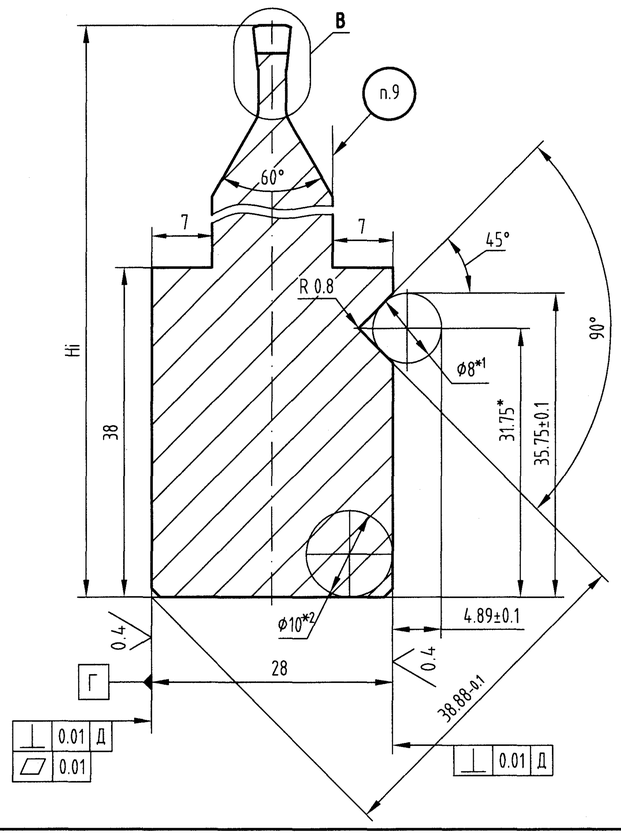


Обрабатываемый материал: ВТ9

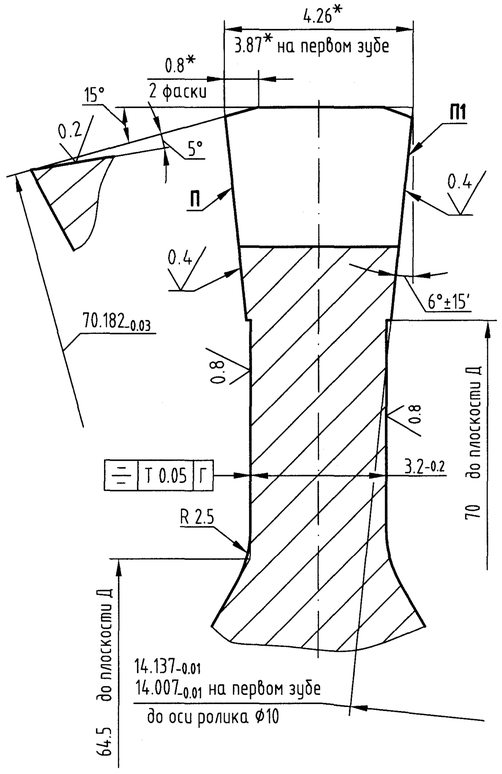
Длина протягивания: 21.1 мм max; 16 мм

Hi -0.01	72.406	.452	.498	.544	.590	.636	.682	.728	.774	.820	.866	.912	.958	73.004	.050	.096	.142	.188	.234	.280	.326	.372	.418	.464	.510	.556	.602	.648	.694	.740	.786	.832	.878	.924	.970	74.016	.062	.108	.154	.200	.246	.292	.338	.384	.430	.476	.522	.568	.614	.660	.706	.752	.798	.844	74.890
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	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
Наименов.	Режущие																																																								

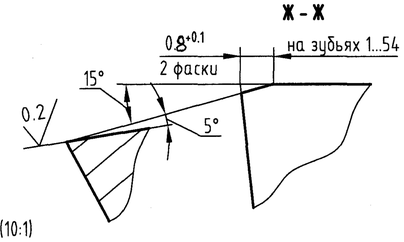
А - А (2:1)



В (10:1)



Ж - Ж



Б (10:1)

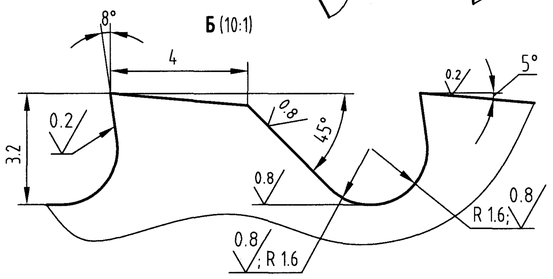
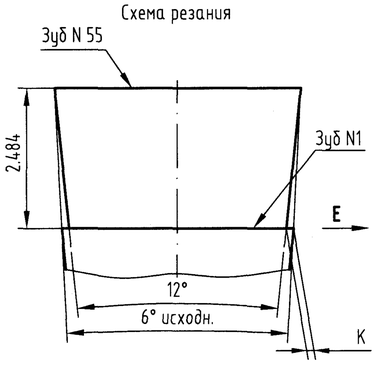


Схема резания



1. 66...68 HRC.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. * Размеры для справок.
4. *1 Ролик Ш- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. *2 Ролик Ш- 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. При шлифовке поверхностей угла П и П1 приподнять зуб N 55 относительно зуба N 1 на величину К=0.131 мм в направлении стрелки Е.
7. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными
8. Подачу проверять после каждой заточки.
9. Маркировать Г 4: 6177-5154; 1.4; номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
10. Хранить и транспортировать в футляре.
11. Паспортизовать.
12. Протяжка работает в комплекте по схеме протягивания 6175-4729.

УЧЁТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

Изм	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разраб				
Провер				
Рук. гр.				
Н. контр				
Утв				

6177-5154

Протяжка прорезная

1.4

Лит	Масса	Масштаб
		1:1

Лист	Листов 1

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Листов - 1 А4 - 4 Файл: 6177-5154 Формат А2

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

167