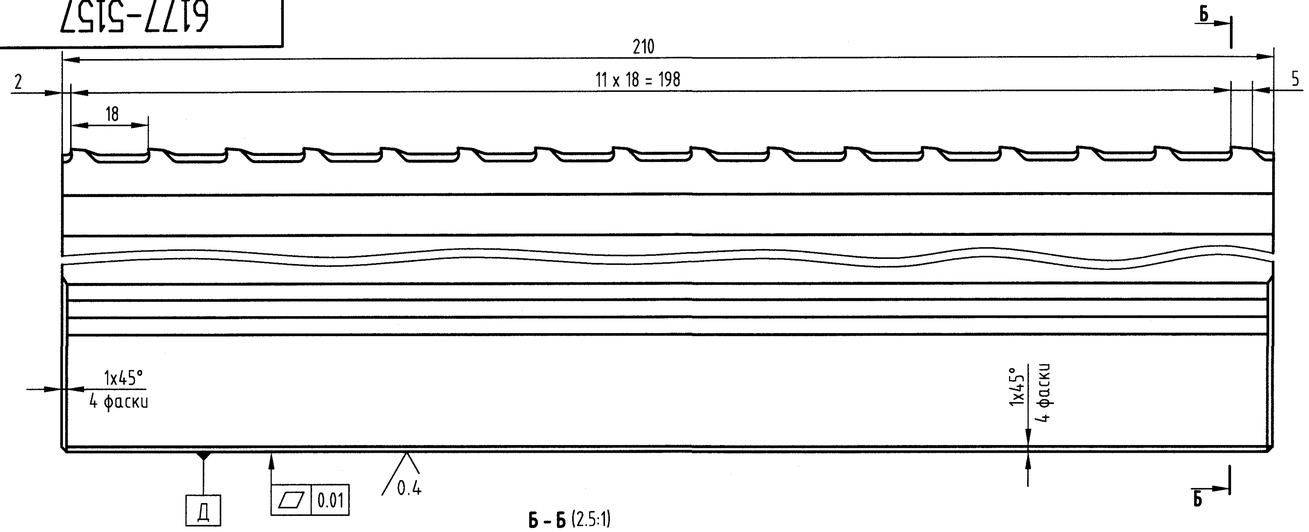
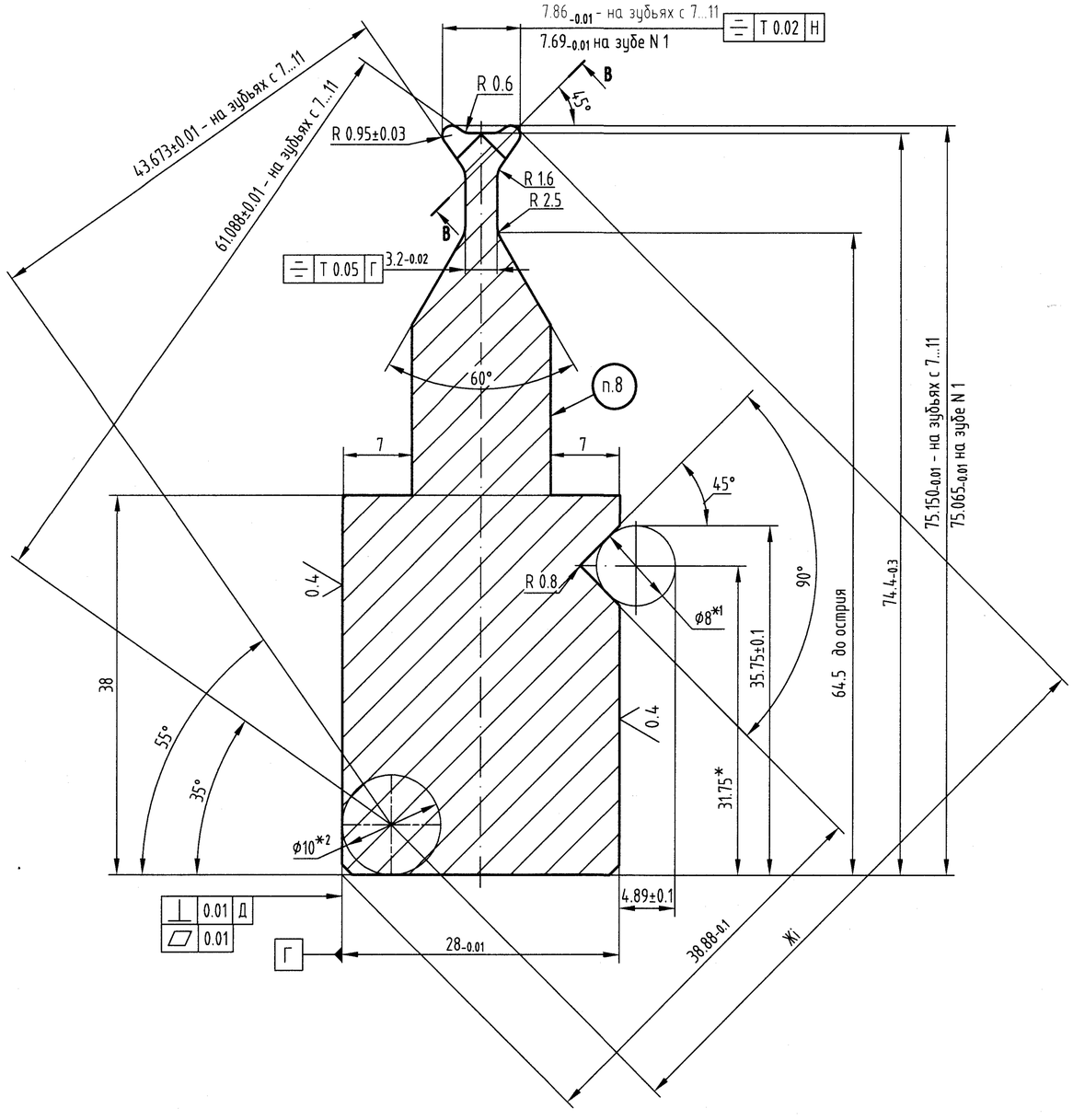
6177-5157

СОГЛАСОВАНО

Изд.	N детали	Технолог	
		Нач. ТБЦ	
		Замначцеха	

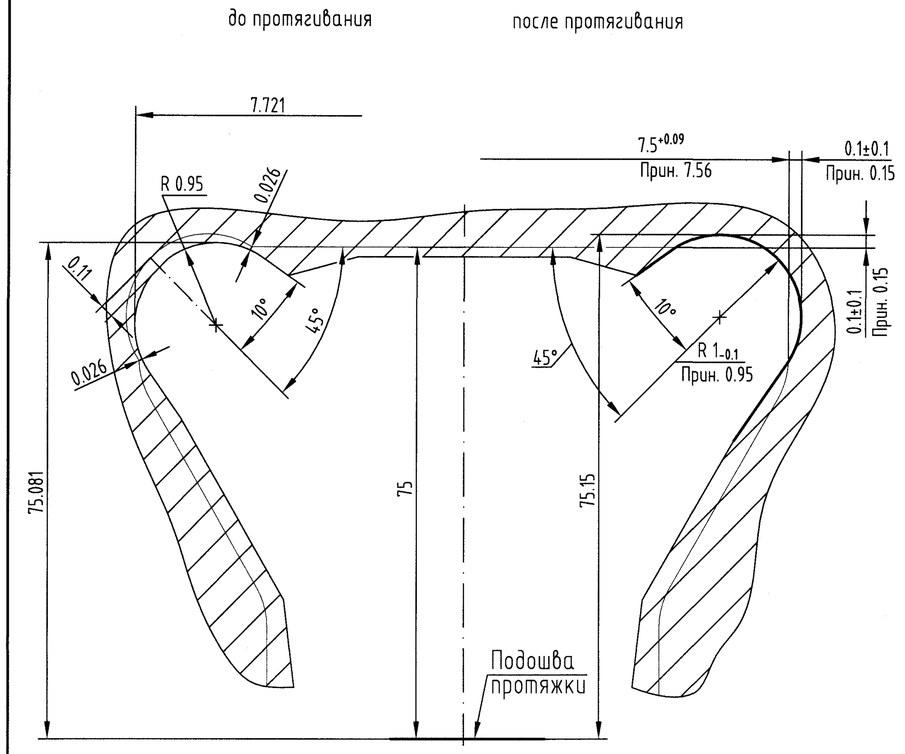


Б – Б (2.5:1)



Наименов.	N зубьев	Ui -0.01
Режущие	1	58.233
	2	.253
	3	.273
	4	.293
	5	.313
	6	.333
	7	58.353
Калибрующие	8	58.353
	9	
	10	
	11	
	12	

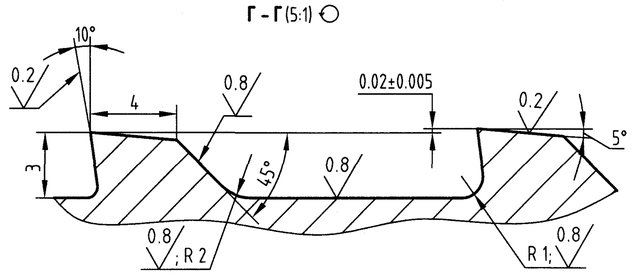
Эскиз обработки



Обрабатываемый материал: ВТ9

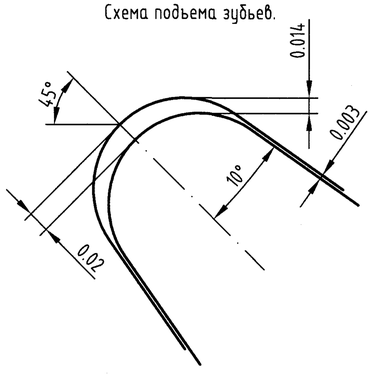
Длина протягивания: 21.1 мм max; 16 мм

Г - Г (5:1)



1. 66...68 HRCэ.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. *Размеры для справок.
4. *1 Ролик III- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. *2 Ролик III- 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью . спинкой должны быть плавными.
7. Подачу проверять после каждой заточки.
8. Маркировать Г4: 6177-5157 2.3, номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
9. Хранить и транспортировать в футляре.
10. Паспортизовать.
11. Протяжка работает в комплекте по схеме протягивания 6175-4729.
12. При протягивании в комплекте по схеме протягивания 6175-4729 допускается использовать протяжку 6177-5146

Схема подъема зубьев.



УЧЁТ ПРИМЕНЯЕМОСТИ

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

6177-5157

Протяжка на выкружку окончательная 2.3

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП ГОСТ 28393-89

Листов- 1 А4 - 4 Файл: 6177-5157 Формат А2

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