

### Схема подъема зидьєв

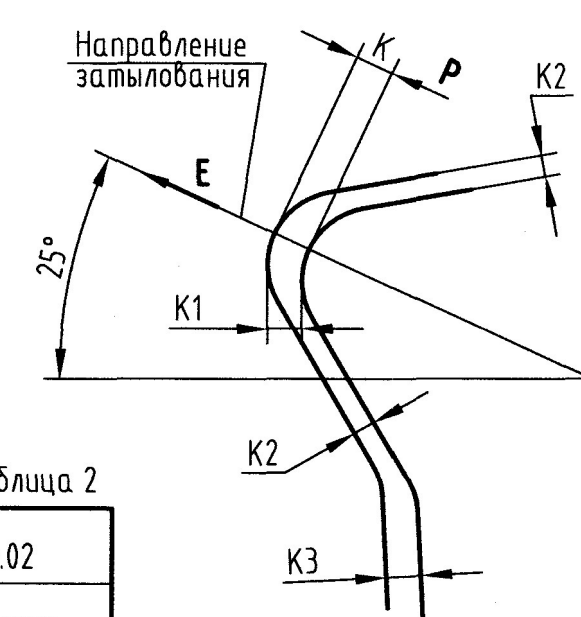


Таблица 2

K	0.03	0.02
K1	0.0272	0.0182
K2	0.0172	0.0115
K3	0.0265	0.0177

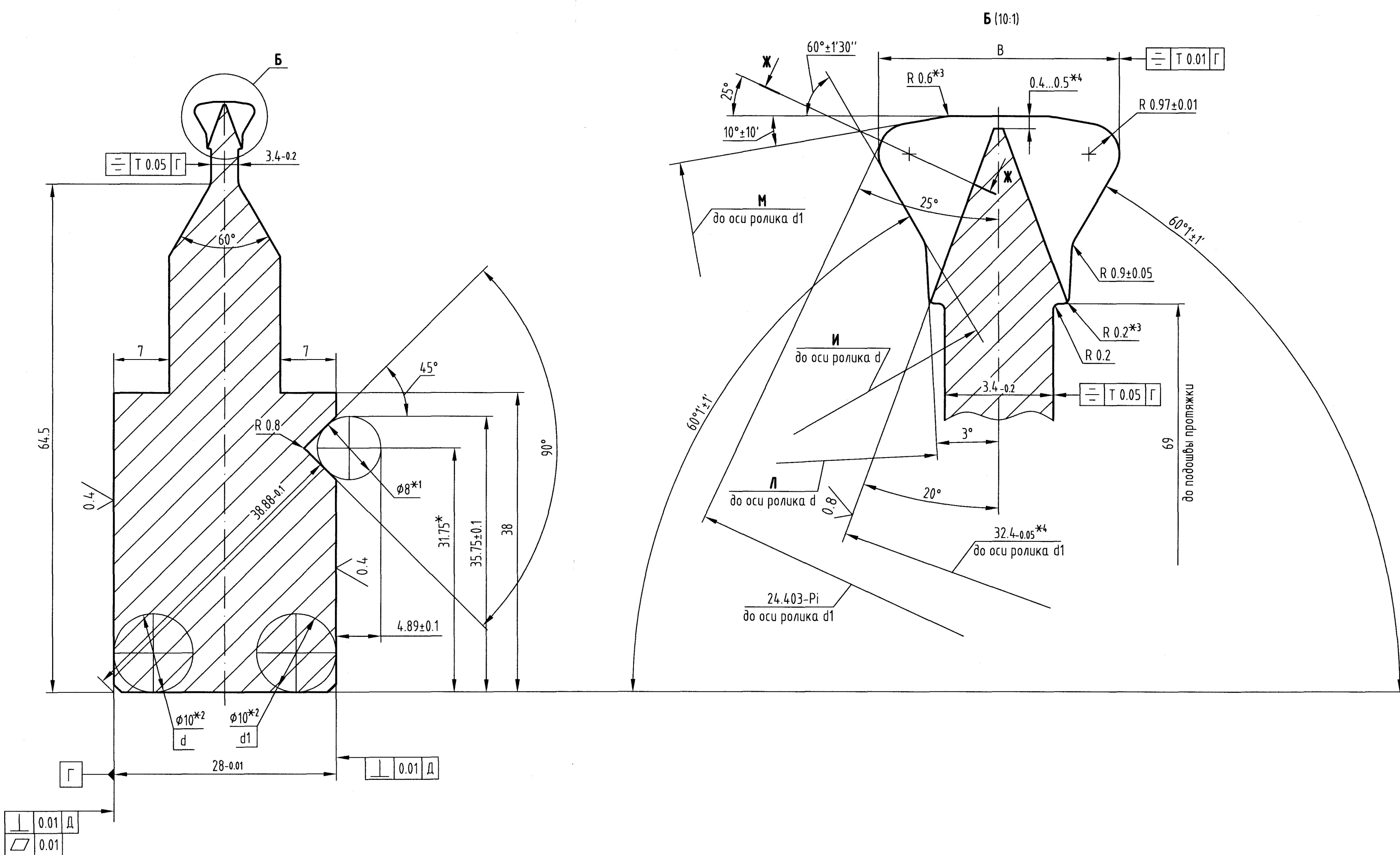


Таблица 1

№ зуда	B ±0.01	M ±0.01	И ±0.005	Л -0.01	Pi	Наимен.
1	6.799	70.466	38.980	10.519	0.00	Резище
2	6.853	70.483	38.963	10.492	0.03	
3	6.908	70.500	38.946	10.466	0.06	
4	6.962	70.518	38.929	10.439	0.09	
5	7.016	70.535	38.911	10.412	0.12	
6	7.071	70.552	38.894	10.386	0.15	
7	7.125	70.569	38.877	10.359	0.18	
8	7.161	70.581	38.866	10.341	0.20	
9	7.198	70.592	38.854	10.324	0.22	
10	7.234	70.604	38.843	10.306	0.24	
11	7.270	70.615	38.831	10.288	0.26	
12	7.306	70.627	38.820	10.271	0.28	
13	7.343	70.638	38.808	10.253	0.30	
14	7.379	70.650	38.797	10.235	0.32	
15	7.415	70.661	38.785	10.218	0.34	
16	7.451	70.673	38.774	10.200	0.36	
17	7.488	70.684	38.762	10.182	0.38	
18	7.524	70.696	38.751	10.165	0.40	
19	7.560	70.707	38.739	10.147	0.42	
20	7.560	70.707	34.246	10.147	0.42	Кальбаше
21						
22						
23						
24						
25						

1. 66...69 НРСэ.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
3. \* Размеры для справок.
4. \*<sup>1</sup>Ролпш- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. \*<sup>2</sup>Ролпш- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
6. \*<sup>3</sup> Шлифовать на выход.
7. \*<sup>4</sup> На всех зубьях.
8. Разность размеров И не более 0.005 мм.
9. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
10. Маркировать Г 6: 6177-5160 2.6 -- Д-18Т  
2.4 -- АИ-222
11. Маркировать Г 4: номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
12. Подочку проверять после каждой заплочки.
13. Хранить и транспортировать в футляре.
14. Паспортизовать.
15. Протяжку работать в комплекте по схеме протягивания 6175-4729 и 6175-4728.

6177-5160

Протяжка профильная  
окончательная  
2.6 - 218УТ0106012-02 (Д-18Т)  
2.4 - 222.01.06.012(АИ-222)

P12M3K5Φ2-МП  
ГОСТ 28393-89

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

--	--