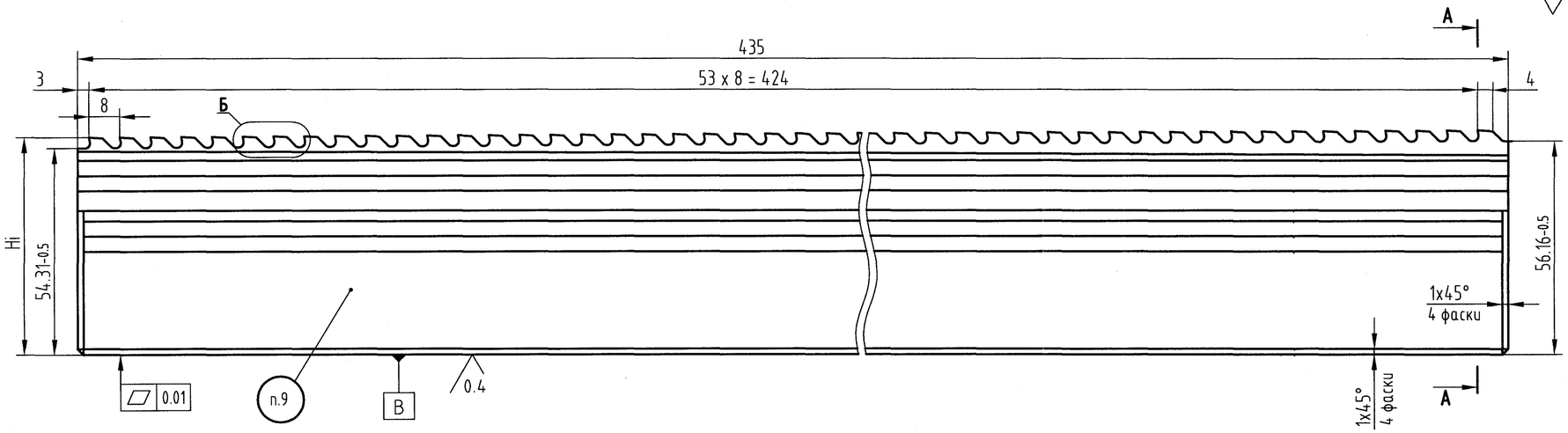
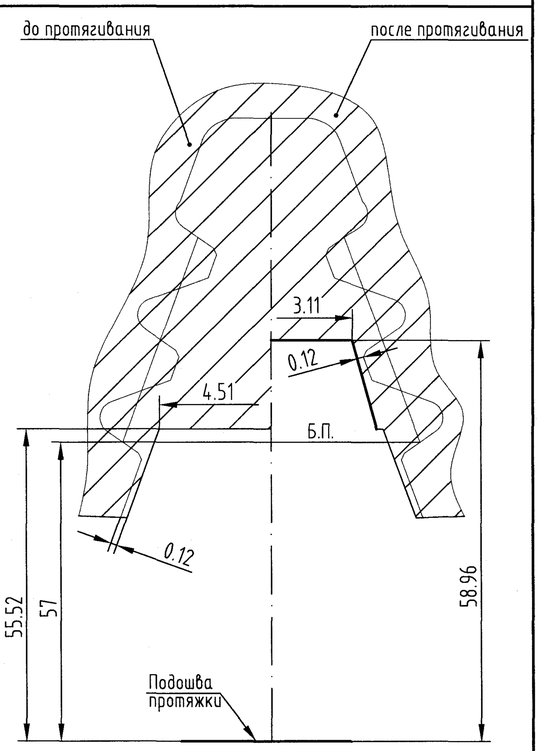
6177-5190



1.6

Hi -0.01	57.105	.140	.175	.210	.245	.280	.315	.350	.385	.420	.455	.490	.525	.560	.595	.630	.665	.700	.735	.770	.805	.840	.875	.910	.945	.980	58.015	.050	.085	.120	.155	.190	.225	.260	.295	.330	.365	.400	.435	.470	.505
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
Наименов.	Режущие																																								

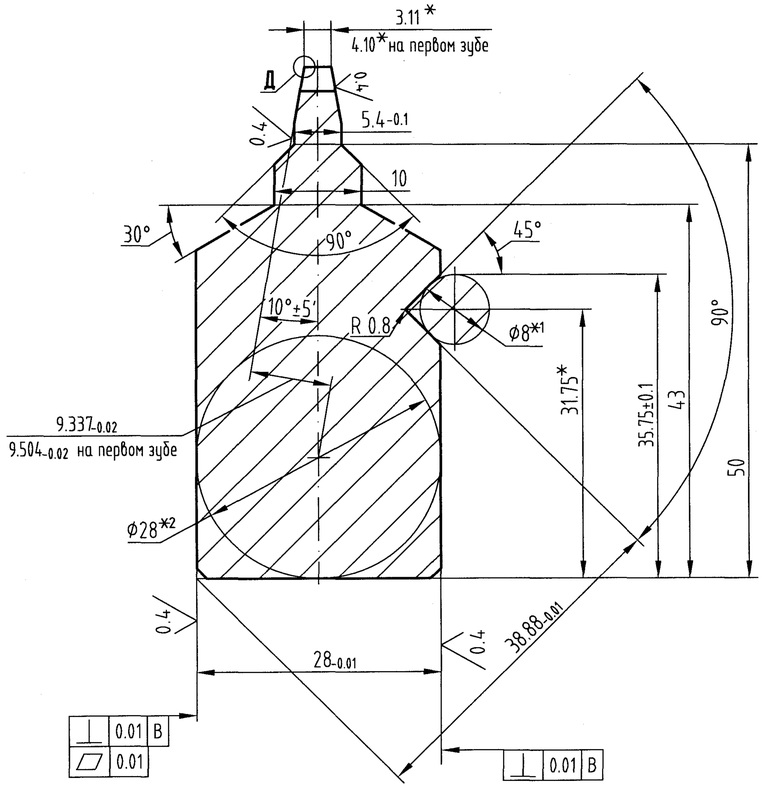
Эскиз обработки



Обрабатываемый материал: ХН77ТЮР-ВД; ХН73МБТЮ-ВД

Длина протягивания: 16.9; 18; 19.1; 23.9 мм.

А - А (2:1)



Д (20:1)

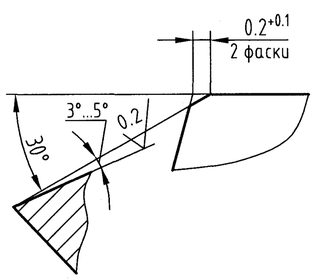
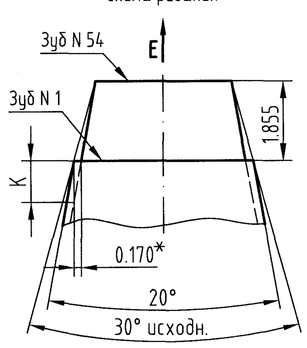
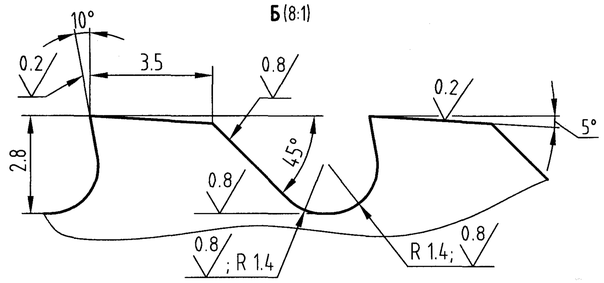


Схема резания



Hi -0.01	54.0	.575	.610	.645	.680	.715	.750	.785	.820	.855	.890	.925	58.960
N зубьев	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54
Наименов.	Режущие												

Б (8:1)



1. 66...68 HRC.
2. * Размеры для справок.
3. *1 Ролик Ш - 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
4. *2 Ролик Ш - 10 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
6. При шлифовке угла 10°±5' приподнять зуб N 54 относительно зуба N 1 на величину K= 0.962 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 Г4: 6177-5190 1.2, номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
10. Хранить и транспортировать в футляре.
11. Паспортизовать.
12. Протяжка работает по схеме протягивания 6175-4742.

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

6177-5190

Протяжка прорезная
1.2

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Листов - 1 А4 - 4 Файл: 6177-5190 Формат

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

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

9,17

151