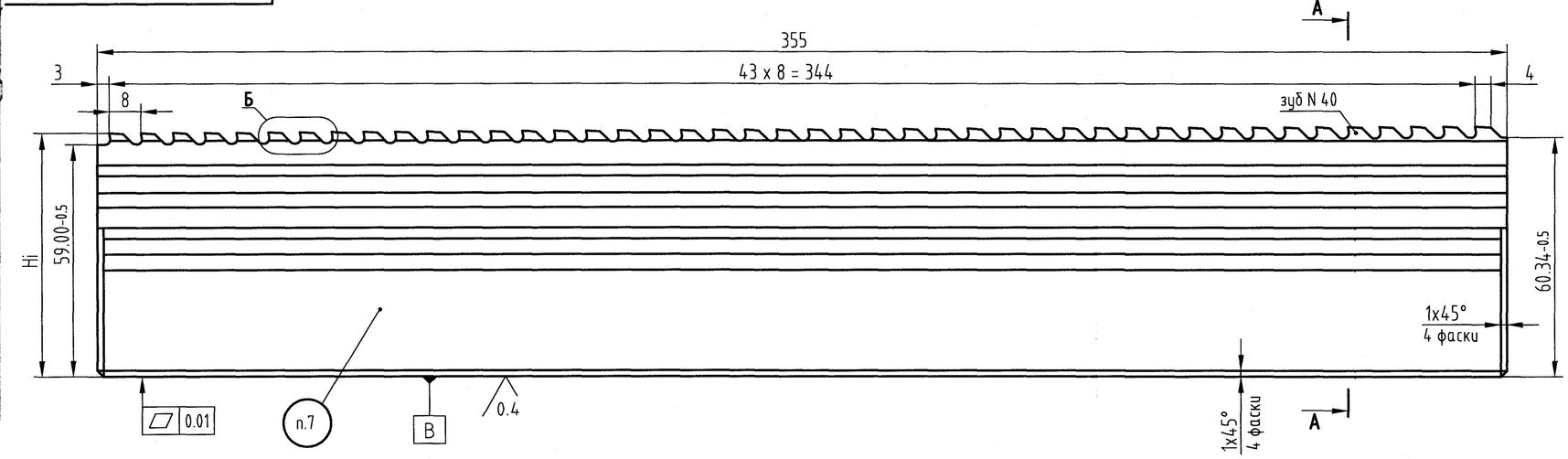
6177-5193

СОГЛАСОВАНО

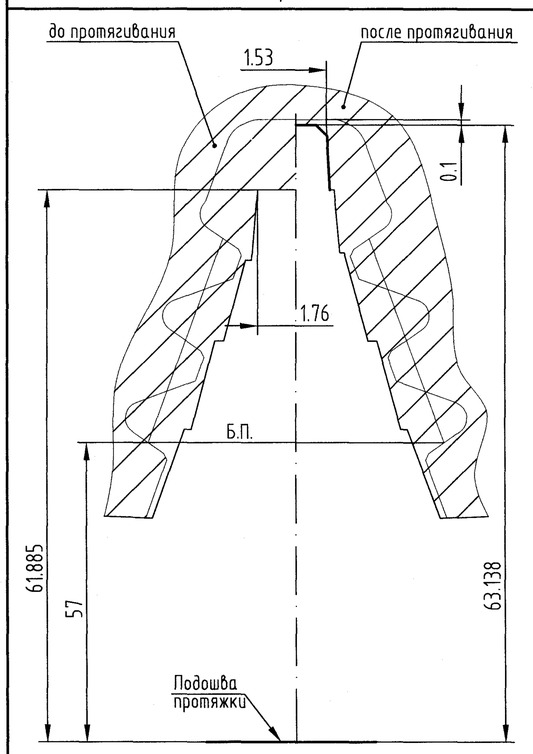
Изд.	N детали	Технолог	Нач. ТБЦ	Зам.нач.цеха
ВСУ-10	21.04.2.0403...0404 21.04.754...612...614...653...752			



1.6

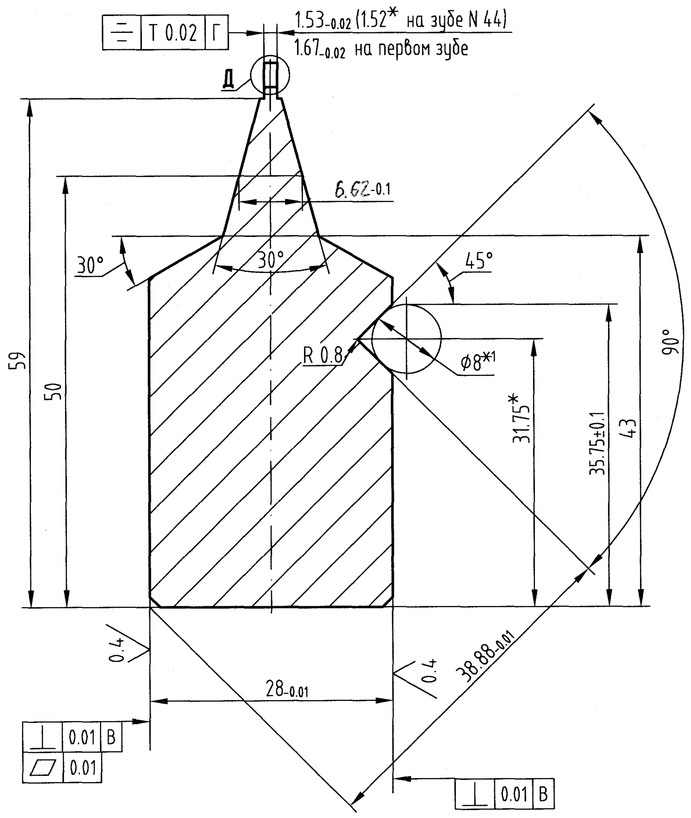
H_i -0.01	61.775	.810	.845	.880	.915	.950	.985	62.020	.055	.090	.125	.160	.195	.230	.265	.300	.335	.370	.405	.440	.475	.510	.545	.580	.615	.650	.685	.720	.755	.790	.825	.860	.895	.930	.965	63.000	.035	.070	.105	63.140	63.140			
N зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
Наименов.	Режущие																																								Запасные			

А – А (2:1)

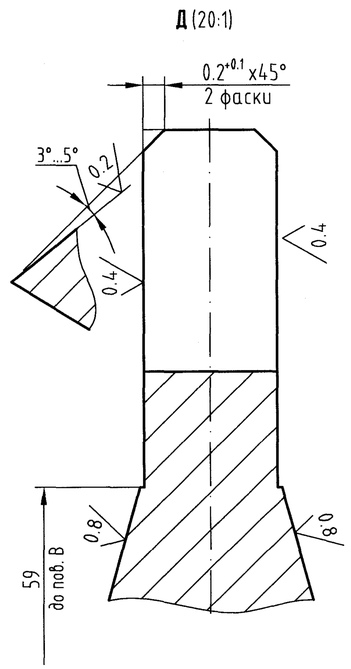


Обрабатываемый материал: ХН77ТЮР-ВД; ХН73МБТЮ-ВД

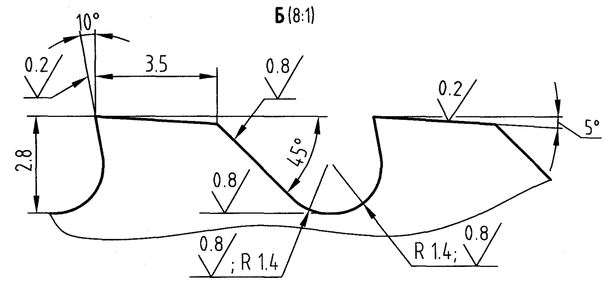
Длина протягивания: 16.9; 18; 19.1; 23.9 мм.



Д (20:1)



Б (8:1)



1. 66...68 HRC.
2. * Размеры для справок.
3. *1 Ролик III - 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
4. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
5. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
6. Подачу проверять после каждой заточки.
7. Маркировать Г4: 6177-5193 1.5, номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
8. Хранить и транспортировать в футляре.
9. Паспортизовать.
10. Протяжка работает по схеме протягивания 6175-4742.

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

6177-5193

Протяжка прорезная 1.5

Лит	Масса	Масштаб
		1:1

Лист	Листов 1

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Листов - 1 А4 - 4 Файл: 6177-5193 Формат

7.92

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