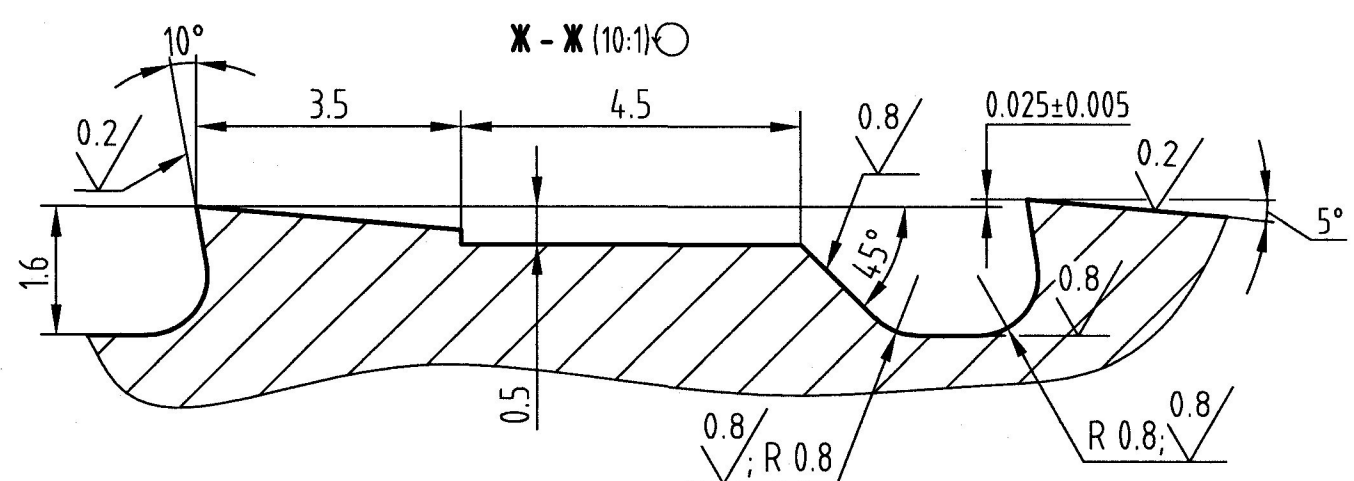


Таблица 2

N зуда	M1 -0.02	M2 -0.02	H1 -0.01	H2 +0.01	Π +0.01
1	4.898*	6.334*	61.161 *	59.187*	35.315 *
36	4.557	6.048	61.150	59.169	35.373
49	4.506	5.942	61.135	59.162	35.395



B - B (15:1)

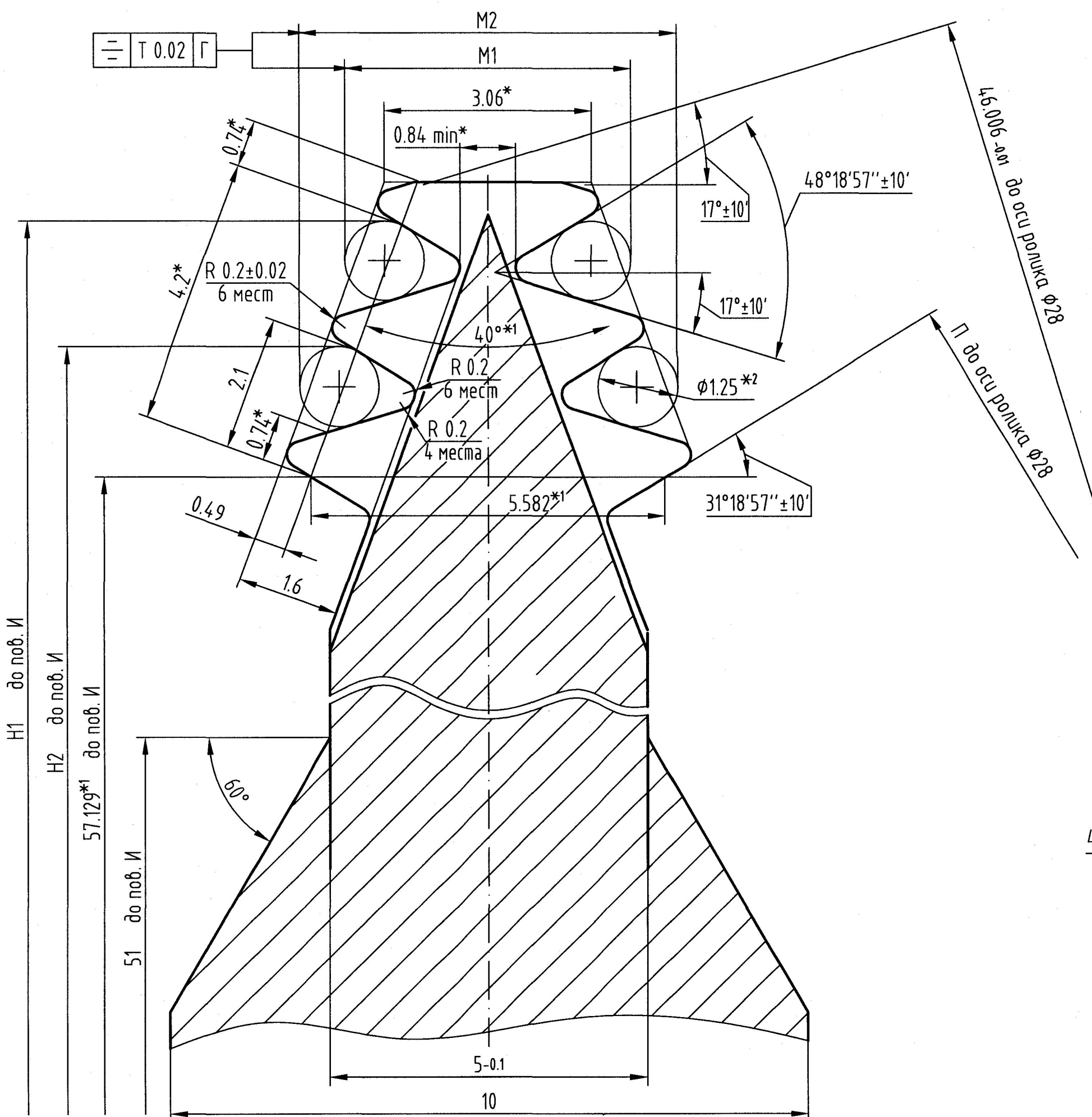
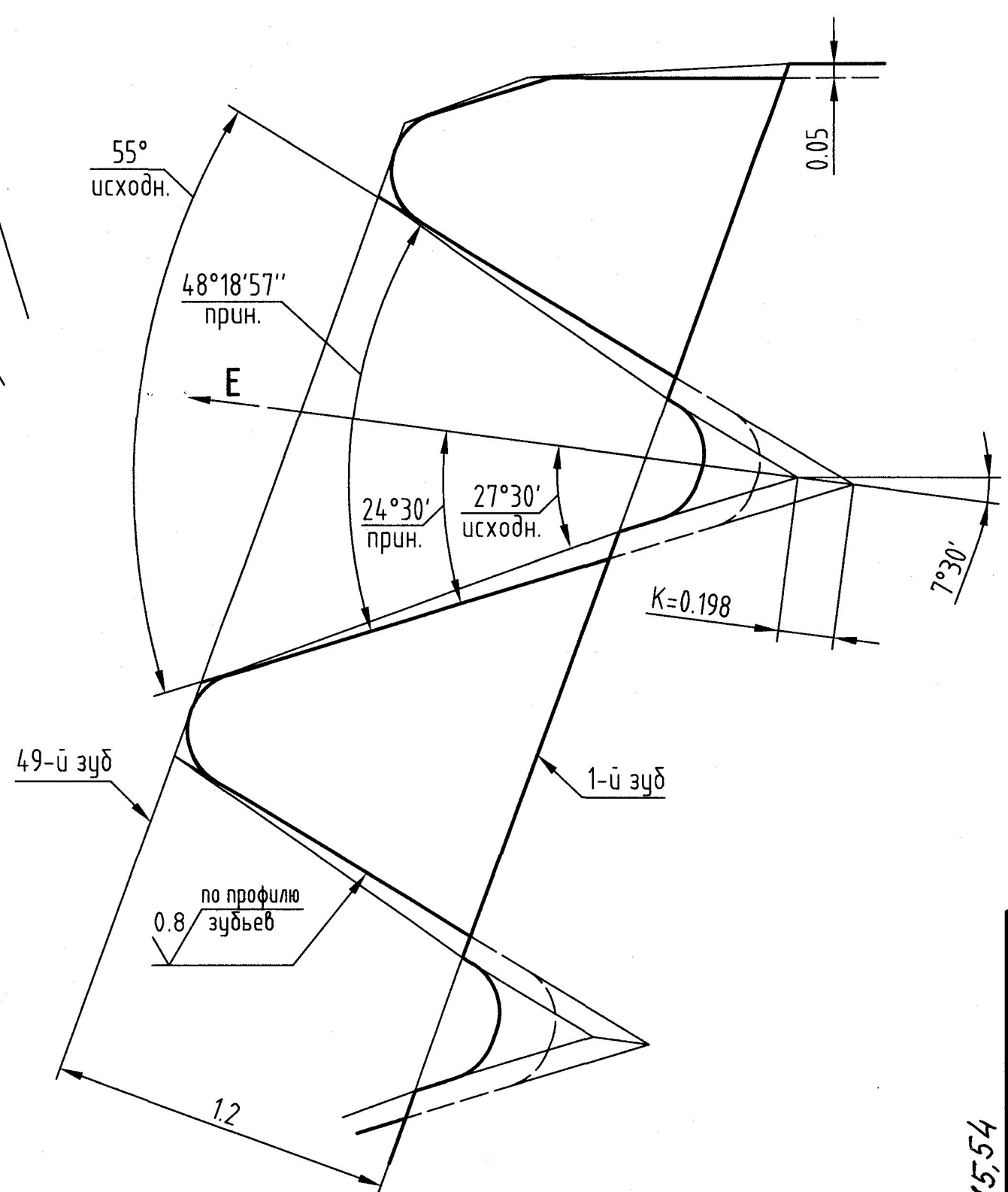


Схема резания зубьев



1. 66...69 НРСЭ.
2. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
- 3.* Размеры для справок.
- 4.*¹ Размеры расчетные.
- 5.*² Ролик II - 1,25 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- 6.*³ Ролик III - 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
- 7.*⁴ Ролик III - 28 кл.1 ГОСТ 2475-88.
10. При шлифовке узлов профиля 24°30' и 48°18'57" зуб N 49 приподнять относительно зуба N1 на 0.198 мм в направлении стрелки Е.
9. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
10. Поддачу проберять после каждой заточки.
11. Маркировать Г 4: 6177-5194 2.1; дату изготовления; номер комплекта; марку материала.
12. Хранить и транспортировать в футляре.
13. Паспортизовать.
14. Протяжка работает в комплекте по схеме протягивания 6175-4742.

					6177-5194							
					Протяжка елочная предварительная 2.1					Лит	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата						Лист	Листов	1
Разработ												
Провер												
Рек. гр.												
Н контр					Сталь Р12МЗК5Ф2-МП							
Утв					ГОСТ 28393-89							
Листов 1					№ 4 - 8					Всего 11		