6177-5196

СОГЛАСОВАНО

Изд.	N детали	Технолог	Нач. ТБЦ
			Зам.начцеха

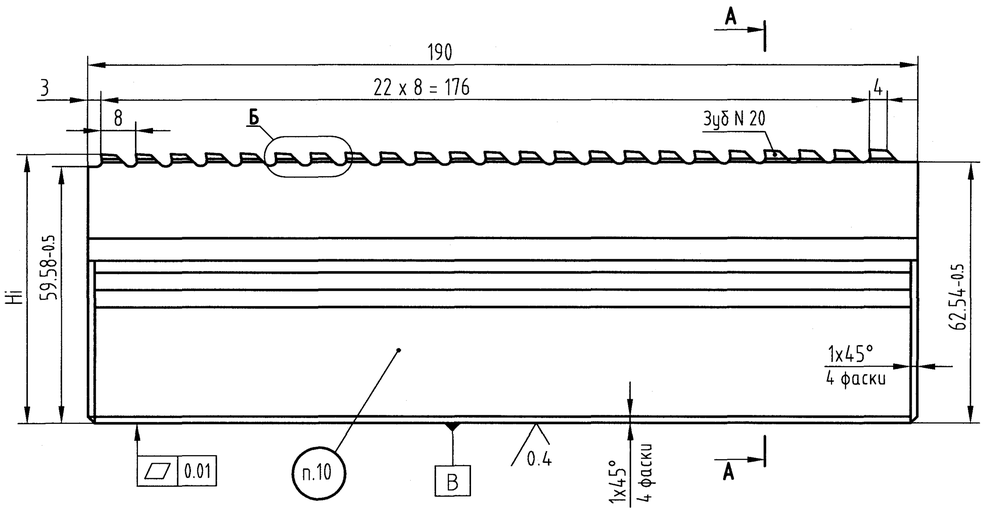


Таблица 2

Hi -0.01	62.375	.410	.445	.480	.515	.550	.585	.620	.655	.690	.725	.760	.795	.830	.865	.900	.935	.970	63.005	63.040	63.040		
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
Наименов.	Режущие																				Запасные		

Б (8:1)

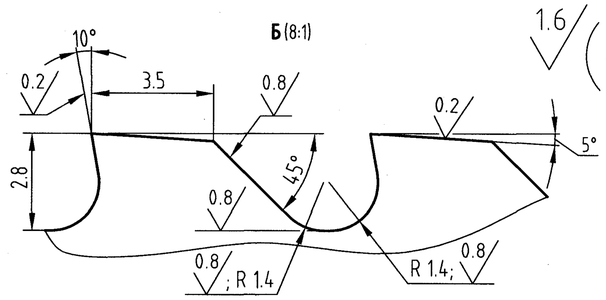
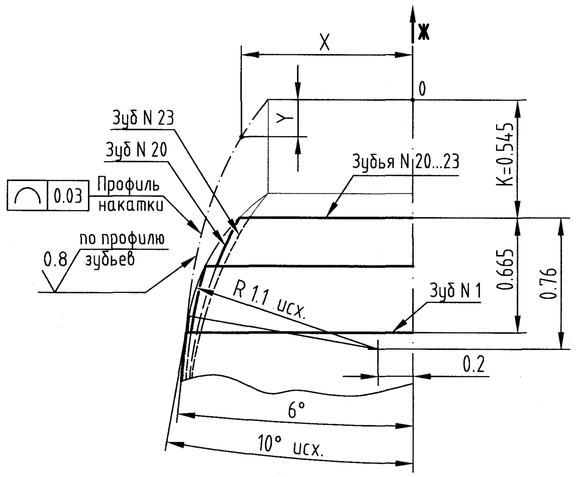
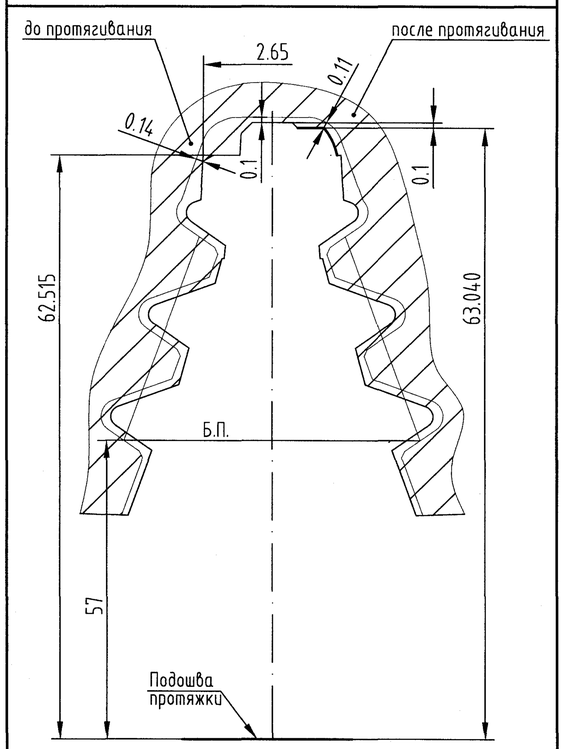


Схема шлифовки профиля зубьев.



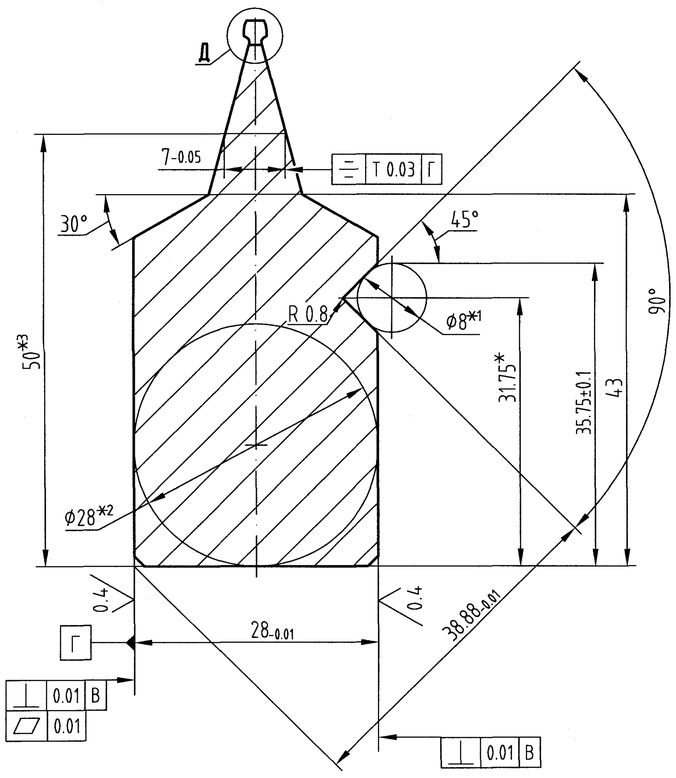
Эскиз обработки



Обрабатываемый материал: ХН77ТЮР-ВД; ХН73МБТЮ-ВД

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

А – А (2:1)

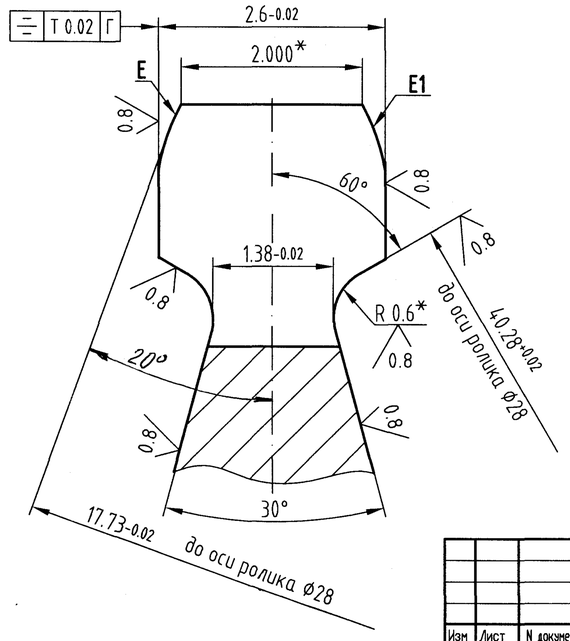


Координаты профиля накатки

Таблица 2

N точки	Y	X
1	0.000	0.000
2	0.050	0.028
3	0.100	0.053
4	0.150	0.077
5	0.200	0.099
6	0.250	0.120
7	0.300	0.139
8	0.350	0.157
9	0.400	0.174
10	0.450	0.189
11	0.500	0.203
12	0.550	0.217
13	0.600	0.229
14	0.650	0.240
15	0.700	0.251
16	0.750	0.260
17	0.800	0.268
18	0.850	0.276
19	0.900	0.282
20	0.955	0.289

Д (20:1)



1. 66...68 HRC.
2. * Размеры для справок.
3. *1 Ролик Ш- 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
4. *2 Ролик Ш- 28 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. *3 Размер расчётный.
6. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
7. При шлифовке поверхностей Е и Е1 приподнять зуб N 23 относительно зуба N1 на величину K=0.545 мм в направлении стрелки Ж.
8. Сопряжения радиусов во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными.
9. Подачу проверять после каждой заточки.
10. Маркировать Г4: 6177-5196 2.3, номер комплекта, марку материала, дату изготовления.
11. Хранить и транспортировать в футляре.
12. Паспортизовать.
13. Протяжка работает по схеме протягивания 6175-4742.

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

13776

6177-5196

Протяжка прорезная радиусная корригированная 2.3

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Листов- 1 А4 - 4 Файл: 6177-5196 Формат

199

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