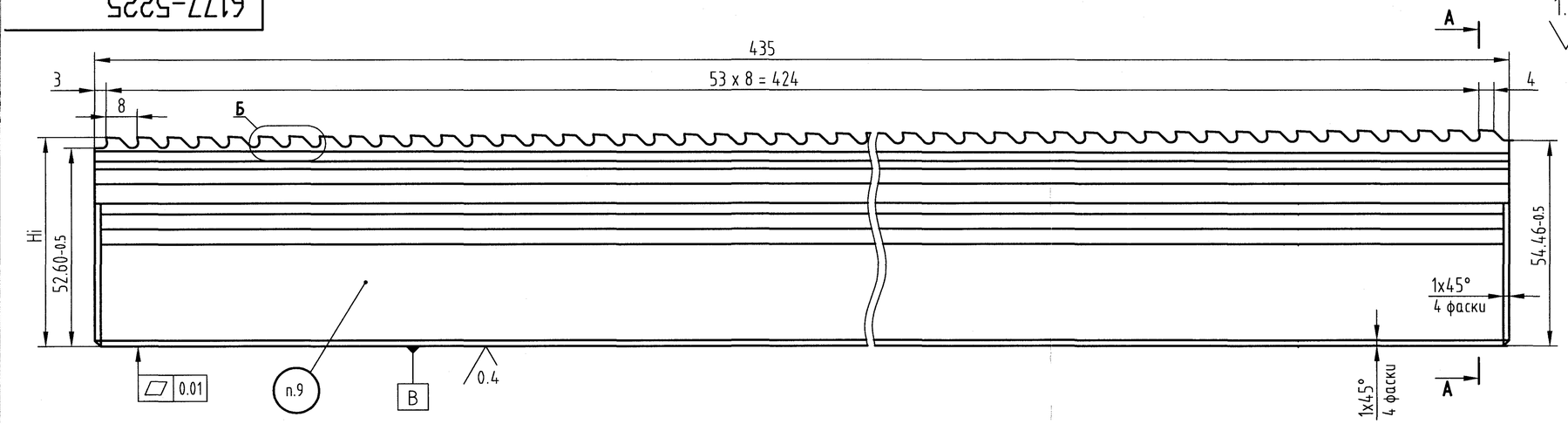
6177-5225

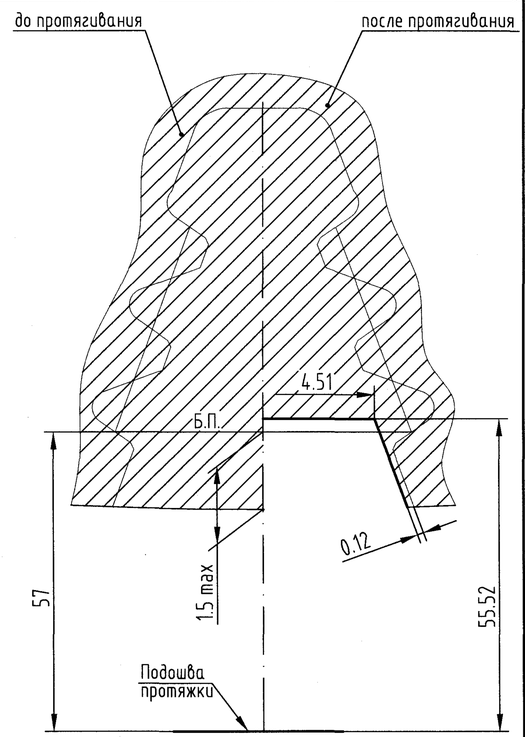
СОГЛАСОВАНО
Технолог
Нач. ТБЦ
Зам.начцеха
N детали
Изд.



1.6

H_i -0.01	55.400	.435	.470	.505	.540	.575	.610	.645	.680	.715	.750	.785	.820	.855	.890	.925	.960	.995	56.030	.065	.100	.135	.170	.205	.240	.275	.310	.345	.380	.415	.450	.485	.520	.555	.590	.625	.660	.695	.730	.765	.800
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																																								

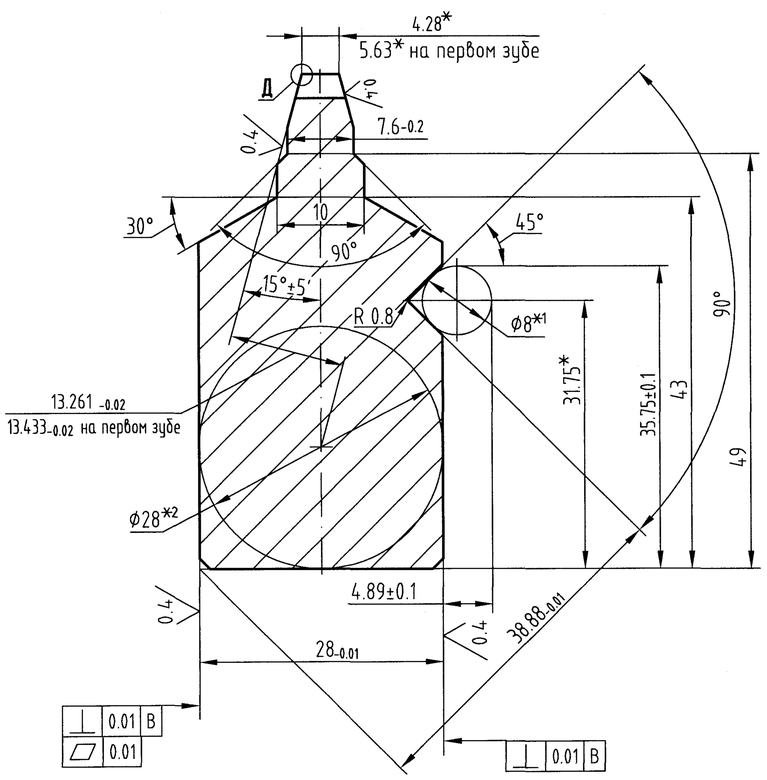
Эскиз обработки



Обрабатываемый материал: ХН77ТЮР-ВД; ХН73МБТЮ-ВД

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

А - А (2:1)



Д (20:1)

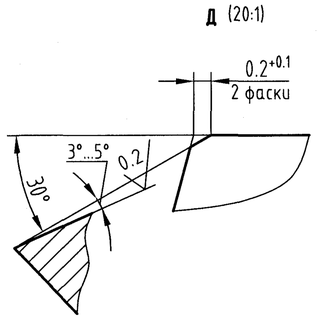
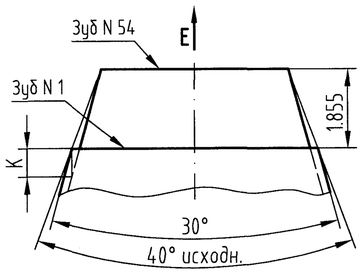
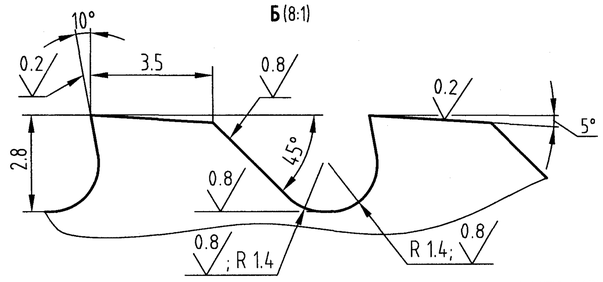


Схема резания



Hi -0.01	.835	.870	.905	.940	.975	57.010	.045	.080	.115	.150	.185	.220	57.255
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 III - 8 кл.1 ГОСТ 2475-88.
4. *2 Ролик III - 28 кл.1 ГОСТ 2475-88.
5. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 1.76253-78.
6. При шлифовке угла 15°±5' приподнять зуб N 54 относительно зуба N 1 на величину K= 0.665 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: 6177-51225 1.1, 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				

9,07

6177-5225

Протяжка прорезная
1.1

Лит	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Р12М3К5Ф2-МП
ГОСТ 28393-89

Листов- 1 А4 - 4 Файл: 6177-5225 Формат

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

149