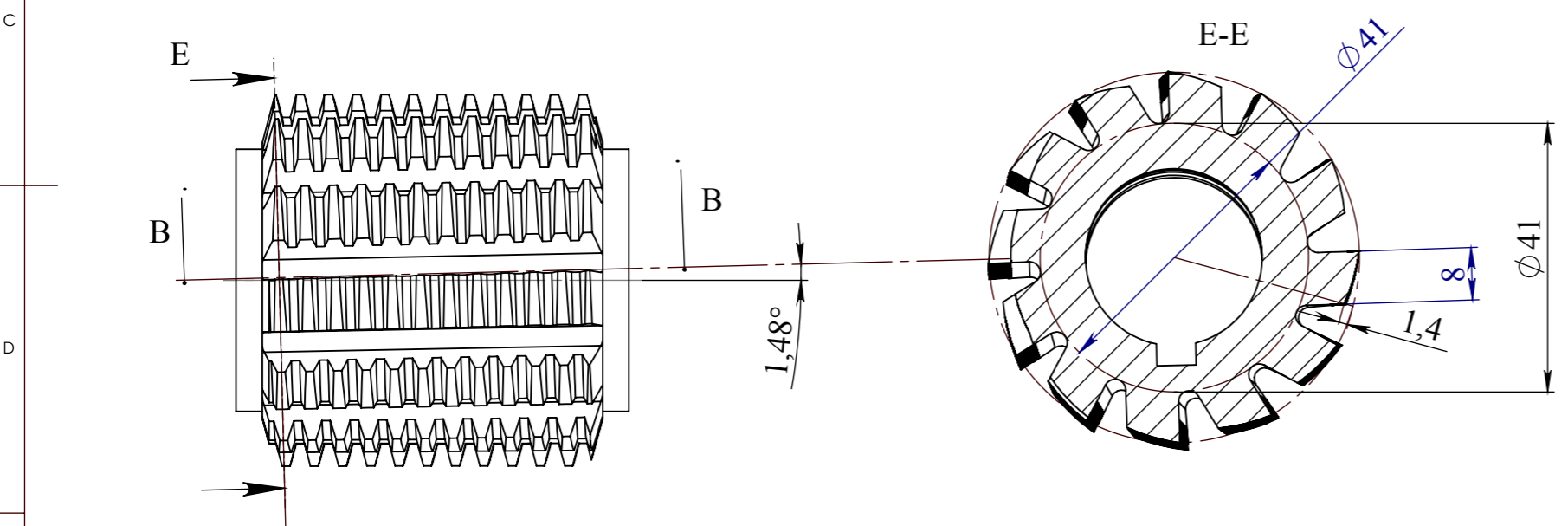
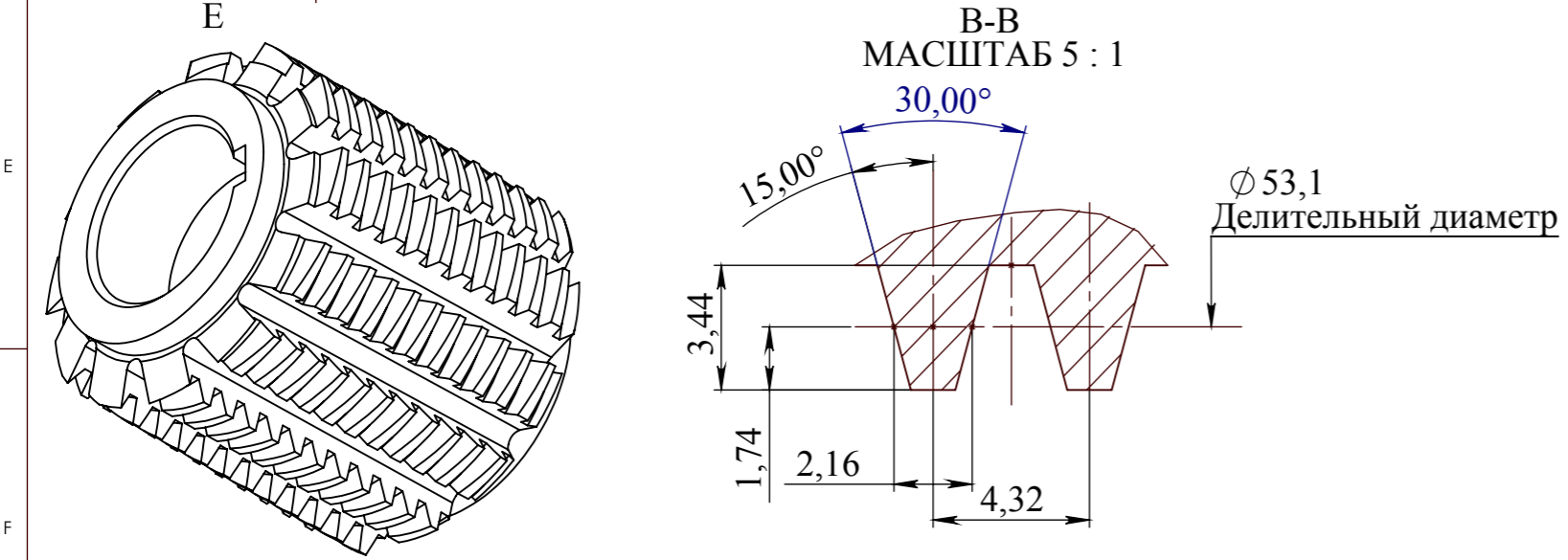


1,25/(\checkmark)



Модуль	m	1,375мм
Число заходов	n	1
Направление нарезки	-	правое
Шаг по винтовой линии нарезки	t	4,32мм
Угол подъема нарезки		1°29'
Число стружечных канавок	z	12
Направление стружечных канавок	-	левое
Шаг стружечных канавок	T	6442мм
Наибольшая накопленная погрешность шага на длине любых 3-х соседних шагов		0,01
Отклонение от радиальности передней поверхности в сторону поднутрения		0,025
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	6-х
Делительный диаметр	Дд	53,1
Угол профиля эвольвенты (угол зацепления)		15°



1.60...62HRC
2.Маркировать m=1.375, n=1, 1 градус 29 минут

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION	
DRAWN				SIGNATURE		DATE		TITLE:			
CHK'D											
APPV'D											
MFG											
Q.A								MATERIAL: P6M5K5 (быстрорежущая сталь) (или 9XC)		DWG NO. фреза5	
								WEIGHT:		SCALE:1:1	
										SHEET 1 OF 1	

A3