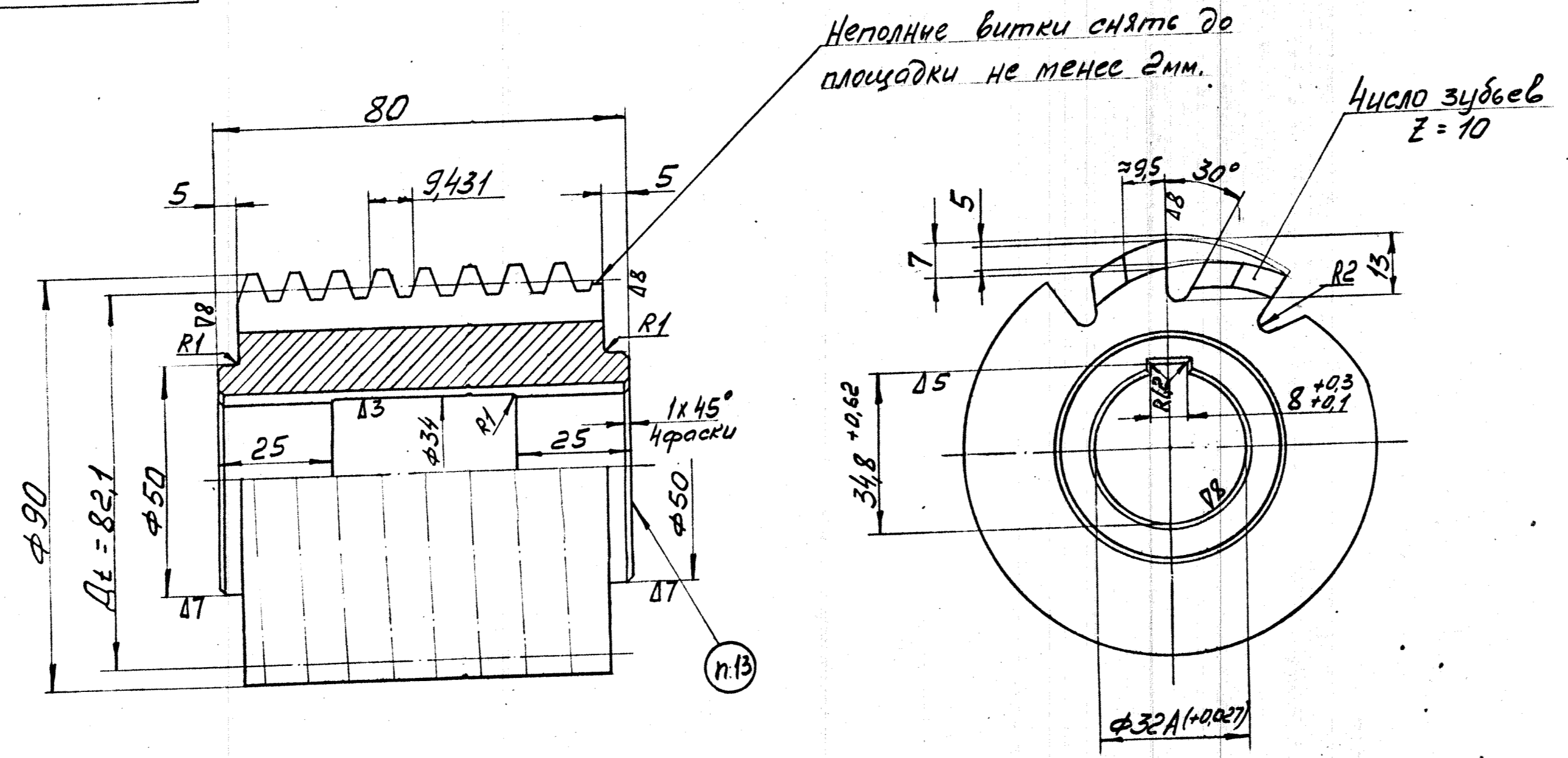


9371-467

▽6(▽)

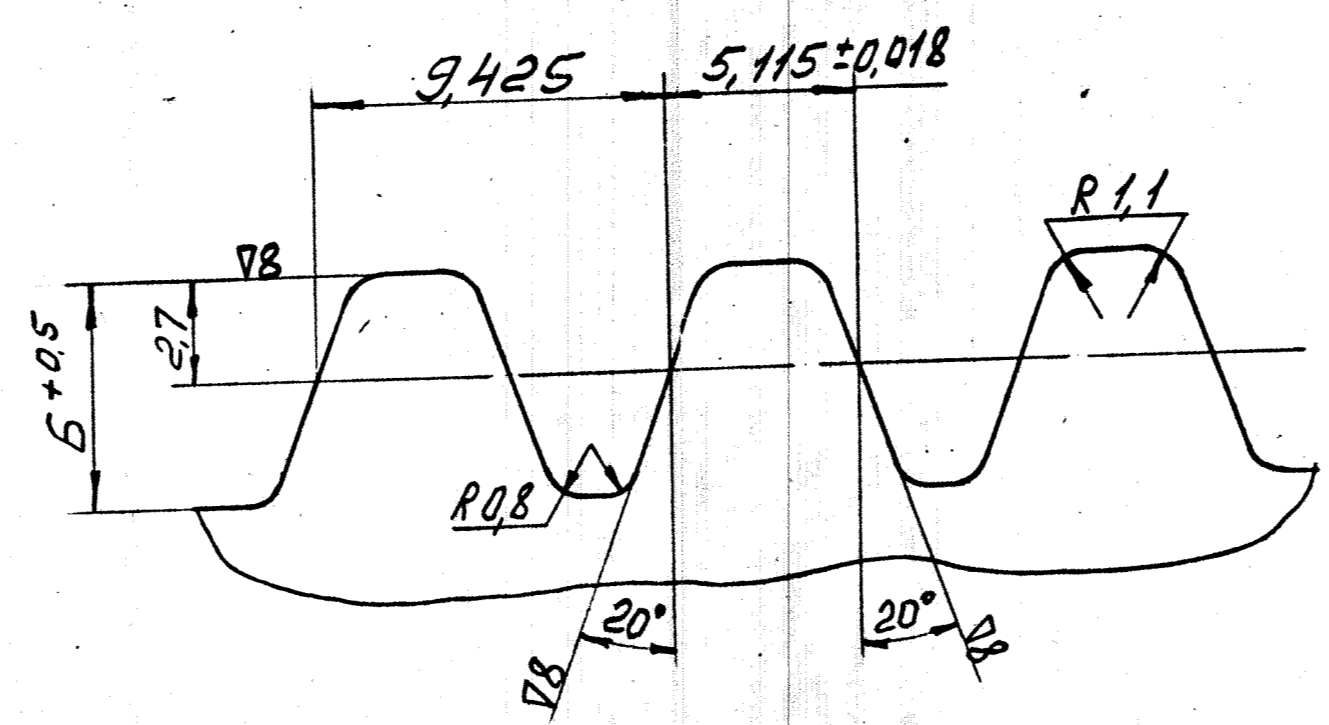


Параметры фрезы:

Модуль	3
Угол профиля	20°
Число заходов	1
Число стружечных канавок	10
Стружечные канавки	прямые
Направление нарезки	правое
Нормальный шаг	9,425
Осевой шаг	9,431
Угол установки фрезы	2°5'39"

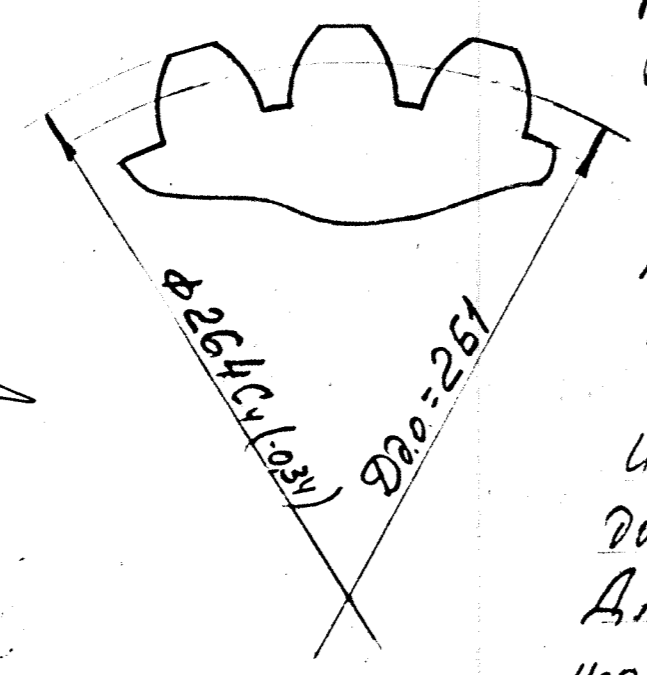
- HRC 62...65.
- Наибольшая погрешность шага ±0,010мм
- Наибольшая накопленная погрешность шага на длине любых 3х соседних шагов ±0,015мм
- Погрешность профиля 0,016мм
- Отклонение от радиальности передней поверхности в сторону поднутрения 0,045мм
- Накопленная погрешность окружного шага канавок 0,071мм
- Радиальное биение по наружному диаметру 0,038мм
- Конусность по наружному диаметру на длине фрезы 0,050мм
- Радиальное биение буртиков 0,008мм
- Торцовое биение буртиков 0,006мм
- Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7 остальных - по СМ7
- Допускается изготовление перешлифовкой из фрез черв. правый т3х80 В-II гост 9324-60. При этом: наружный диаметр Δe=87,2; Δt=79,3; высота профиля зуба не менее 6мм, угол установки фрезы 2°10'5"
- Маркировать: 9371-467, т-3, α=20°, ω=2°5'39", Р6М5, дата изготовления.

Профиль зубьев фрезы в нормальном сечении М5:1



Эскиз обрабатываемой детали.

Материал: Сталь 40Х. Модуль 3. Число зубьев 87. Угол профиля 20°. Коэф. головки 0,7. Коэф. ножки 0,9. Коэф. смещения исходной кривой f=0. Толщ. зуба по хорде делит окружн Sx = 4,71 - 0,3. Измерит. высота до хорды hх = 1,52. Длина общей нормали L = 87,78 - 0,5.



№ дет. 569-11 10 529	№ опер
Станок 5К32	Цех 1

9371-467	
Фреза червячная	Масштаб 1:1
т-3, α=20°	1
класс В	
сталь Р6М5	ОГТ

Формат 22