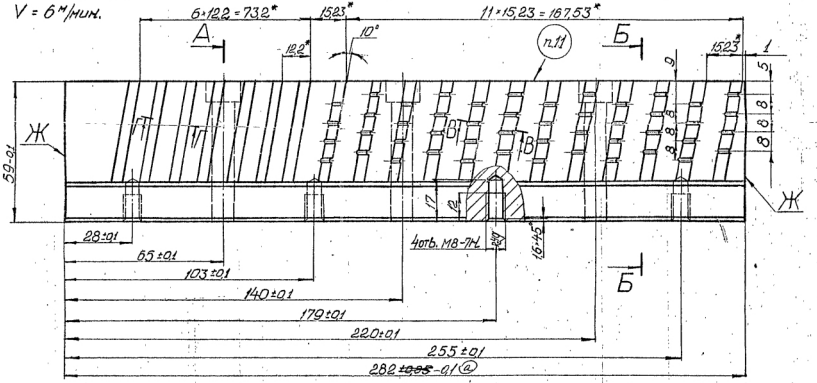
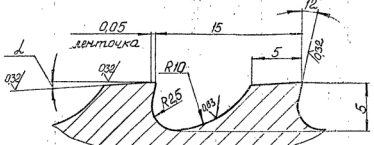
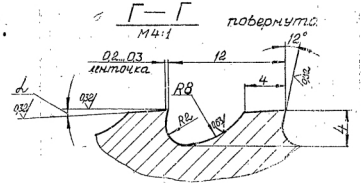
3595022Б

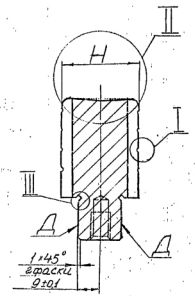
Задний угол, α	3°										2°	1°							
Пред. откл., мм	-0,02											-0,01							
Размер зубьев H, мм	31,74	31,90	32,06	32,22	32,38	32,54	32,70	32,86	33,02	33,18	33,30	33,36	33,40	33,40	33,40	33,40	33,40	33,40	33,40
Номера зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	11	13	12	13	14	15	16	17	18	19

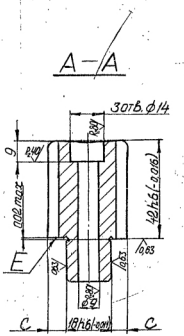
Материал детали
сталь ТВИ, НВ ≤ 241
$L_{пр}$ = 34мм
P_{max} = 4800кг
K_{min} = 5,6
V = 6 м/мин.

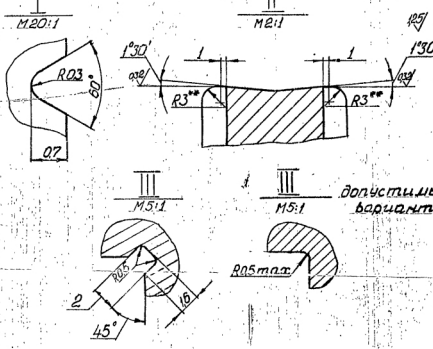












1. H.R.C. 62...65.
2.* Размеры для справок.
3.** R3 выдерживать на зубьях с № 13 по № 19 включительно, с двух сторон, шлифуя параллельно плоскостям Д, в комплекте с протяжками 3595Б0224 и 3595Б0225. При шлифовке подпять задний торец протяжки 3595Б0226 относительно переднего торца протяжки 3595Б0224 на 0,3 мм.
4. На первых 12 ~~шт~~ зубьях сделать стружкоразделительные канавки, расположив их в шахматном порядке.
5. Разность размеров С не более 0,02 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm\frac{IT14}{2}$, углов $\pm\frac{AT12}{2}$.
7. Неплоскостность поверхн. Д не более 0,01 мм.
8. Неперпендикулярность поверхностей Ж относительно поверхн. Д и Е не более 0,01 мм.
9. Неперпендикулярность поверхн. Д относительно поверхн. Е не более 0,01 мм.
10. Непараллельность режущих кромок относительно поверхн. Д не более 0,02 мм.
11. Маркировать: товарный знак предприятия-изготовителя, 3595Б0226, Р18 ⓐ Р6М5.

Цех	Деталь	Операция
144	915.35.001-6А	010
	3595Б0226	

8	2	316.62-76	Изм.												
16	0	1	Нач. бюро	Гуцуляк											
Конструктор		М1 докум.	Лобачев												
Технолог		Сапыгина	Фомичев												
Проверил															
Рук. гр.		Рудакова													
Т. контр.			Шевелев												
Н. контр.		Антропова													
Утв.		Чиколаева													

Протяжка секция VI

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	

Сталь Р18 ГОСТ 19265-73
ⓐ Р6М5 ГОСТ 19265-73

Копировал

Перв. примен.
Справ. №
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата