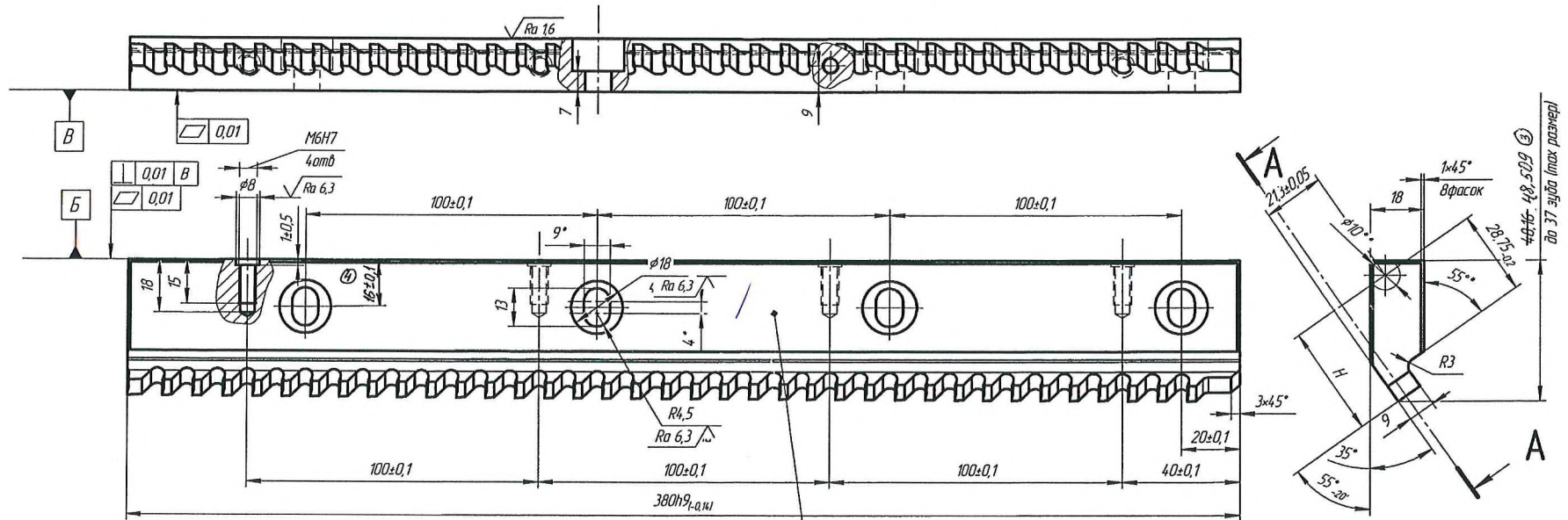


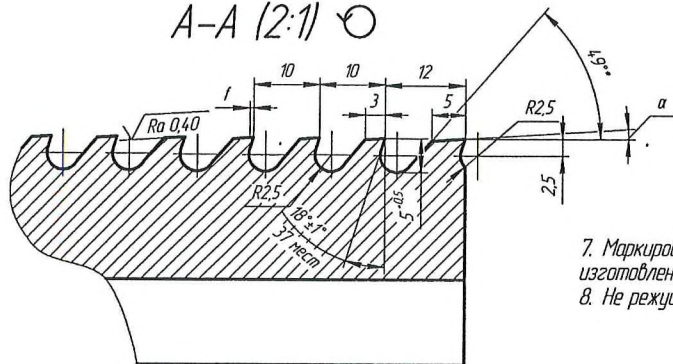
9-9E00-8519 NF

$\sqrt{Ra 0,80 (\checkmark)}$

Ленточка f, мм	0,05 не более																										0,2	0,4									
задний угол, α°	3°30' ±30'																										5°30' ±30'										
H, мм	предотклон.	-0,01																										-0,008									
	номинал	36,2	36,26	36,32	36,38	36,44	36,5	36,56	36,62	36,68	36,74	36,8	36,86	36,92	36,98	37,04	37,1	37,16	37,22	37,28	37,34	37,4	37,46	37,52	37,58	37,64	37,7	37,76	37,82	37,88	37,94	38	38,06	38,12	38,18	38,2	38,2
номер зуба	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
тип зубьев	режущие																										калибрующие										



A-A (2:1) Ⓞ



7. Маркировать лазером: обозначение, марку материала, дату изготовления, марку завода изготовителя.
8. Не режущие кромки притупить фаской 0,2x45°

- 63..66HRC
- *Размеры для справок
- **Ролик III - 10кл.1 ГОСТ2475-88
- Сопряжение радиуса во впадинах зубьев с передней гранью и спинкой должны быть плавными. Допускается видимый переход между радиусом и углом 49°.
- H14, h14, ±IT14/2
- Зубья протяжки не должны иметь завалов, засенцев, трещин, выкрошенных кромок, прижогов и других дефектов уменьшающих прочность протяжки.

NF 6158-0036-6				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	№	Дата	Исполн.	Протяжка чистовая фасочная левая		
1	1	20.05.2020	И.И.И.	Лист	Листов	1/1
S390 "Bohler"				Формат A2		

Лист 1 из 1

Справ. №

Лист 1 из 1

Взам. инв. № 29.06.2020

1/192