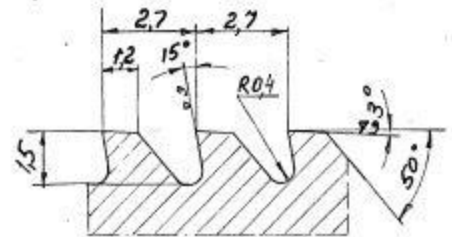
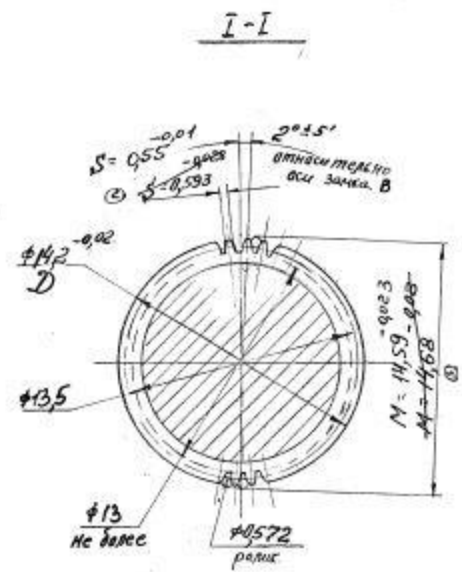
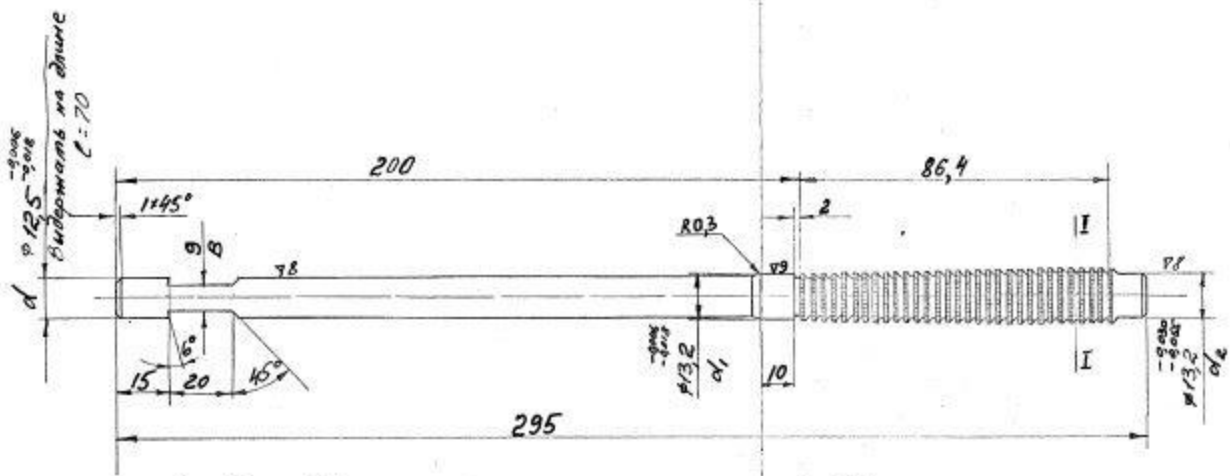
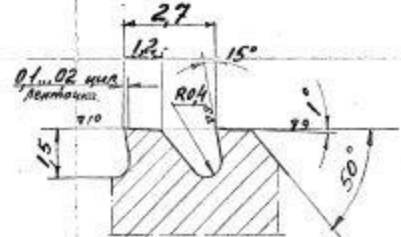


		- 0,012							- 0,012
D	1 13,2	Шлифовать по общему конусу.						25 14,16	
	2 13,24							26 14,2	
								27 14,2	
								28 14,2	
								29 14,2	
								30 14,2	
								31 14,2	
								32 14,2	

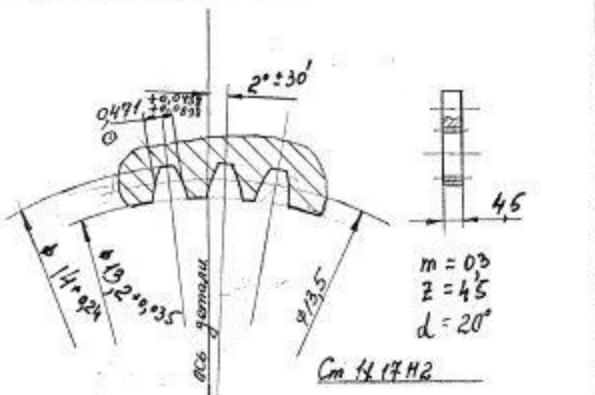


Профиль режущих зубьев



Профиль калибрующих зубьев

1. Допустимое биение диаметров D , d , d_1 и d_2 в центрах не более 0,01.
2. Наибольшая накопленная погрешность окружного шага 0,006
3. Предельное отклонение направления зуба 0,004 на длине режущей части.
4. Допуск на профиль 0,005
5. Наибольшая разность соседних окружных шагов 0,003.
6. Допустимое смещение размера B с оси 0,02. Знак 624-120 и B^B втулка 302-159 и $\phi 12,5$ Тернообработка: Режущую часть и направление калить НКС 62...65. Ухватами калить НКС 50...55.



$m = 0,3$
 $z = 45$
 $\alpha = 20^\circ$
Ст 14.17.12

Зравировать шир. $m = 0,3$ $z = 45$. $\alpha = 20^\circ$

6175-0734		Лист	Носка	Начисл.об.
Протяжка $m = 0,3$ $z = 45$.		Лист		Листов
Ст П18				

3-х Н 1712 фн 35 2150-02-035

013 270180