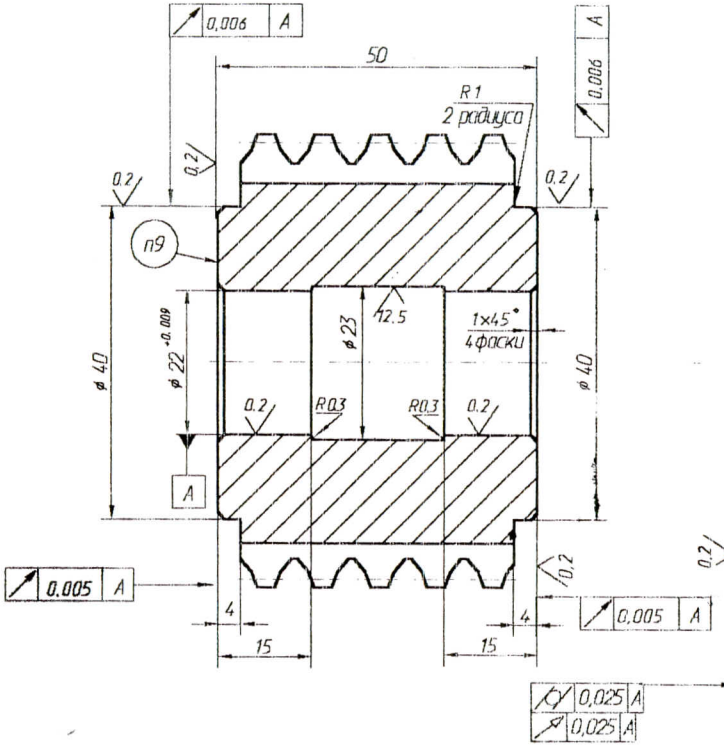
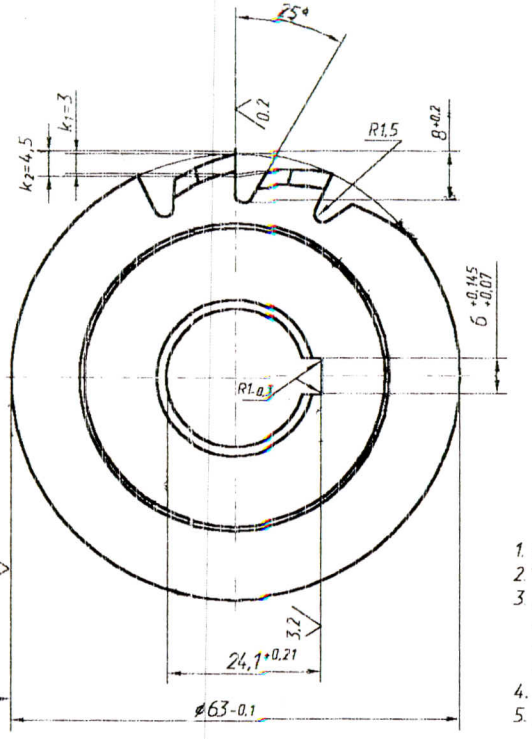
ТН2520-4000А

Заменён. взам. 14.02 2000



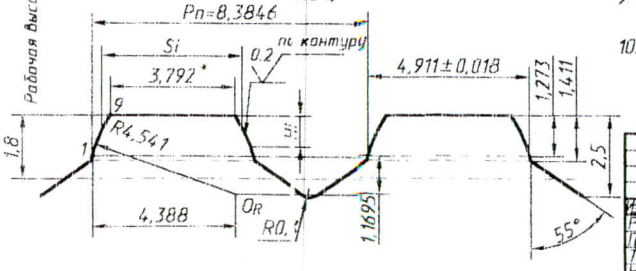


1.6 (✓)

Геометрические параметры фрезы		
Число заходов	n	1
Угол подъема винтовой линии зубьев	ω_a	2°35'40"
Направление винтовой линии зубьев	–	правое
Шаг зубьев осевой	P_{xa}	8,3932
Ход винтовой линии	P_z	8,3932
Число стружечных канавок	–	14
Ход винтовой линии стружечных канавок	T	—
Направление стружечных канавок	–	прямое
Класс точности инструмента	–	A

1. 64...66HRCэ
2. * Размеры для справок.
3. Допуск на погрешность винтовой линии от
   зуба к зубу 0,009 мм
   на 1 обороте 0,014мм
   на 3 оборотах 0,012мм
4. Допуск на погрешность профиля 0,011мм.
5. Допускаемая разность соседних окружных шагов стружечных канавок 0,025мм.
6. Допуск на накопленную погрешность окружных шагов стружечных канавок на 180° 0,050мм.
7. Допуск на отклонение передней поверхности от номинального положения в сторону поднутрения 0,025мм.
8. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 37.001.246-82.
9. Маркировать: Обозначение, класс точности, угол подъема винтовой линии зубьев, материал, дату изготовления.
10. Остальные Т.Т. по ОСТ 37.104.278-85

Нормальный исходный профиль фрезы (10:1)



Геометрические параметры обрабатываемой детали		
Число прямобочных шлиц	z	6
Толщина шлица	S	$3,5^{-0,030}_{-0,078}$
Диаметр выступов	d_a	$17^{-0,050}_{-0,093}$
Диаметр впадин	d_f	13,6min
Диаметр окружности граничных точек	d_1	14,1
Размеры фаски	f	$0,3^{+0,2}$x45°

Si	Hi
4,9114	1,2729
4,8433	1,1396
4,7486	0,9897
4,6318	0,8312
4,4957	0,6680
4,3423	0,5021
4,1731	0,3349
3,9894	0,1674
3,7921	0,0000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТН2520-4000А			
Разраб.					Фреза червячная шлицевая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						О	0,77	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Нач. КБ					Сталь Р6М5К5 ГОСТ 19265-73			
Н.контр.								
Утв.								

Формат А2