

APL 2401-4037

Перв. примен.

Справ. №

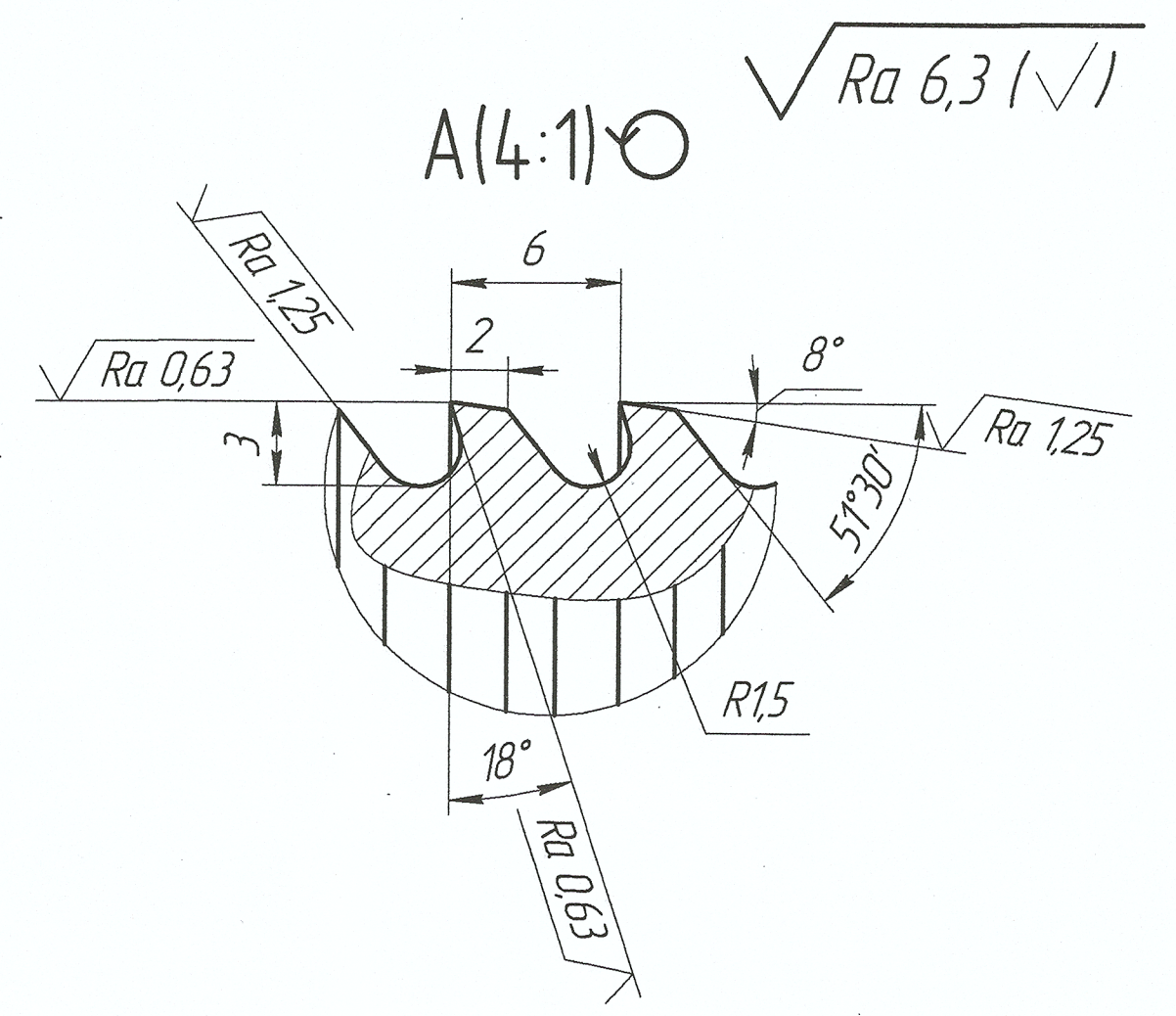
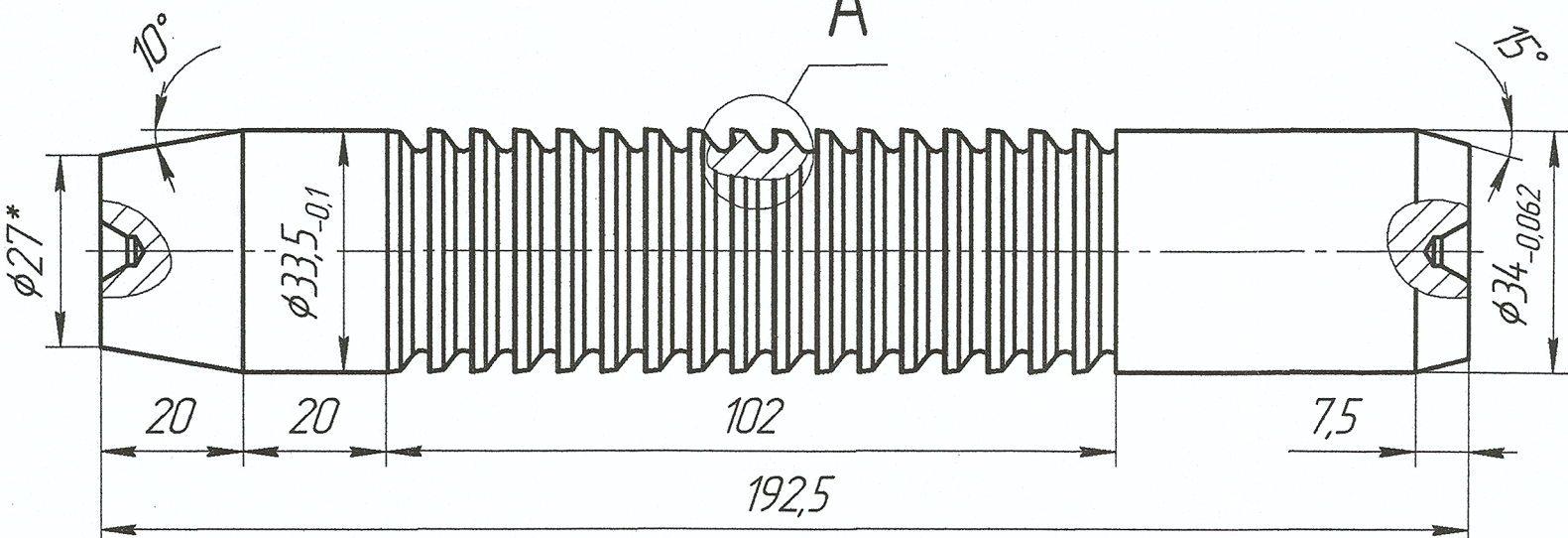
Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



№ зуба	Размер зуба	Допуск
1	34,85	-0,015
2	34,86	
3	34,88	
4	34,90	
5	34,92	
6	34,94	
7	34,96	
8	34,98	
9	35	
10	35,02	
11	35,03	
12	35,04	
13	35,05	±0,005
14	35,05	
15	35,05	
16	35,05	

- *Размер для справок.
- HRC3 62...65.
- Нумерация зубьев от $\phi 33,5$.
- На калибрующих зубьях оставлять ленточку - на зубе №13-0,4; №14-0,6; №15-0,8; №16-1,0.
- Маркировать: APL 2401-4037/АМИВ.684313.046.
- По мере износа калибрующие зубья последовательно переводят в режущие путем переточки.
- Материал-заменитель: Сталь Р18 ГОСТ 19265-73.
- Остальные технические требования по ОСТ 4ГО.070.014.

Проверил *Мур* 06.10.21

				APL 2401-4037		
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Давыдов	<i>DD</i>	15.09.20		1,25	1:1
Проб.						
Т.контр.	Куропаткин	<i>AK</i>	15.09.20	Лист	Листов	1
Соглас.	Ортин	<i>OD</i>	16.09.20			
Н.контр.						
Утв.	Бандаренко	<i>BB</i>	16.09.20			
				Прошивка		
				Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73		