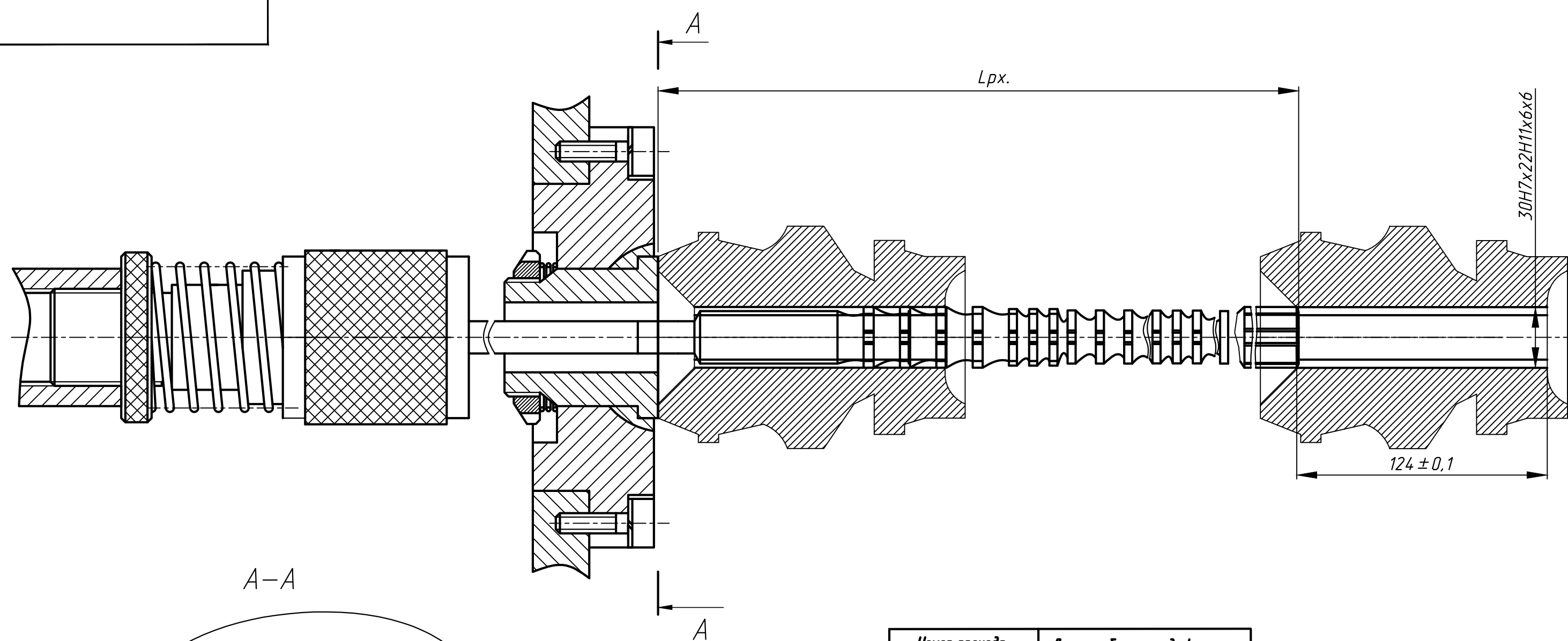


Несоосность посадочной поверхности $\phi 18H7/f7$ и поверхности резьбы не более 0.01 мм

[illegible]

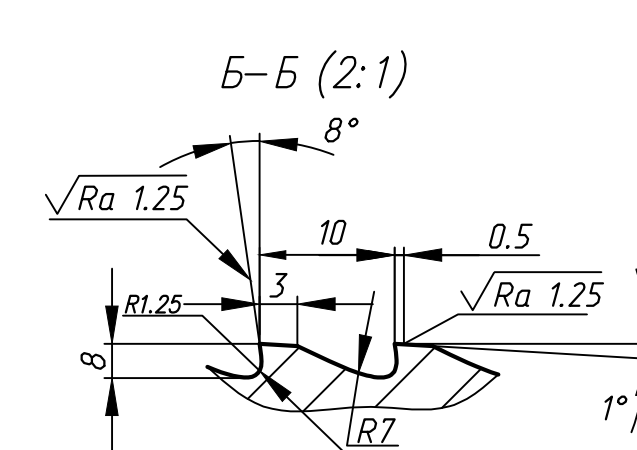
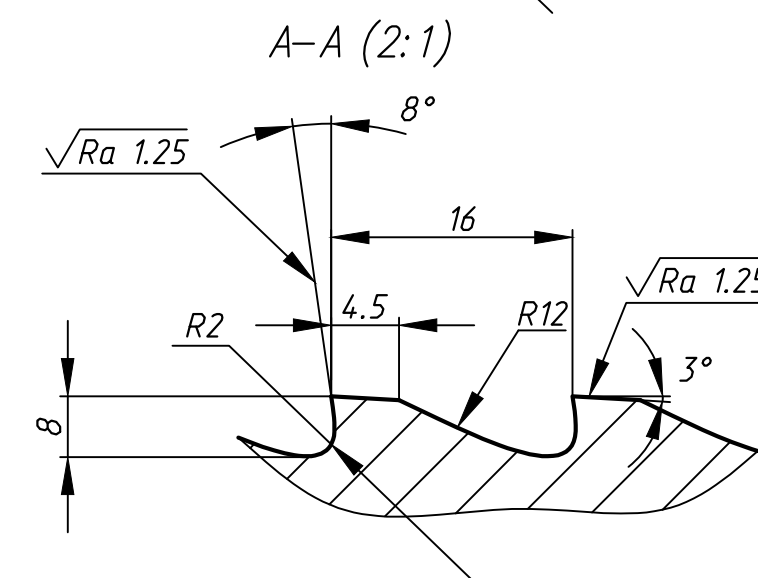
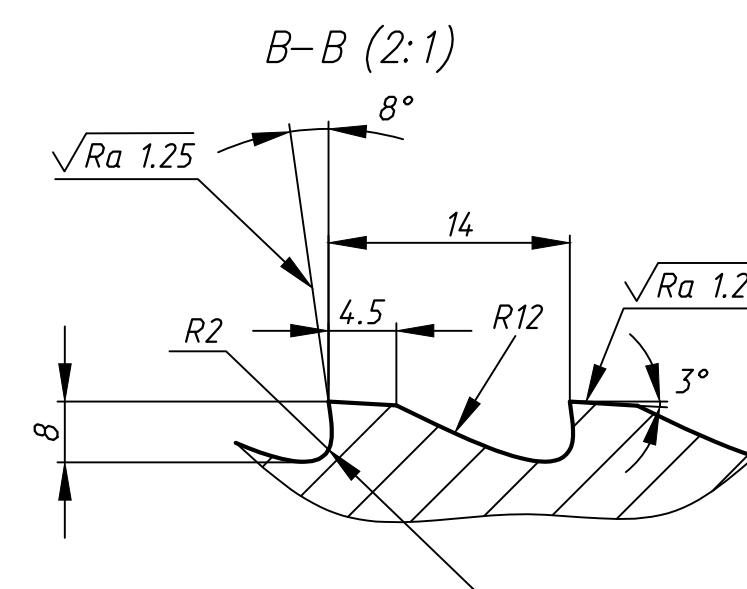
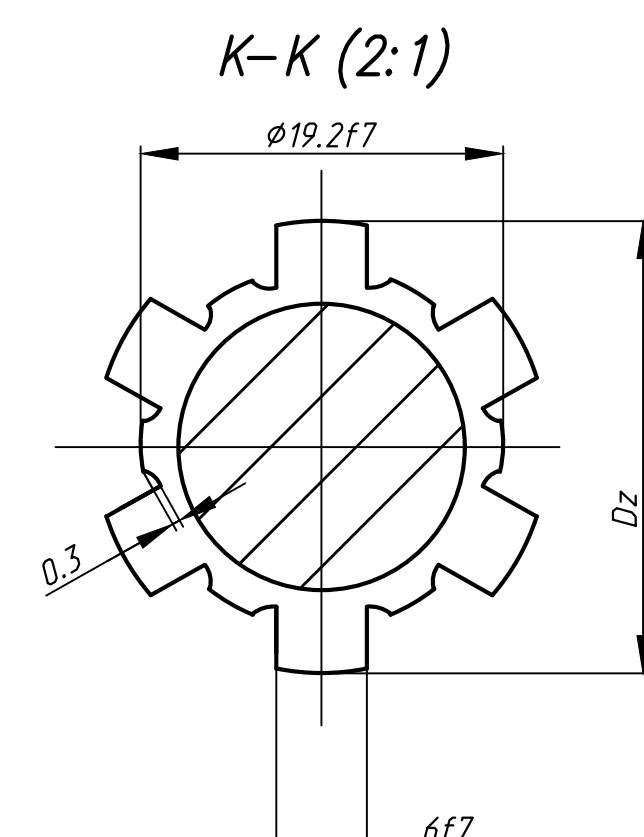
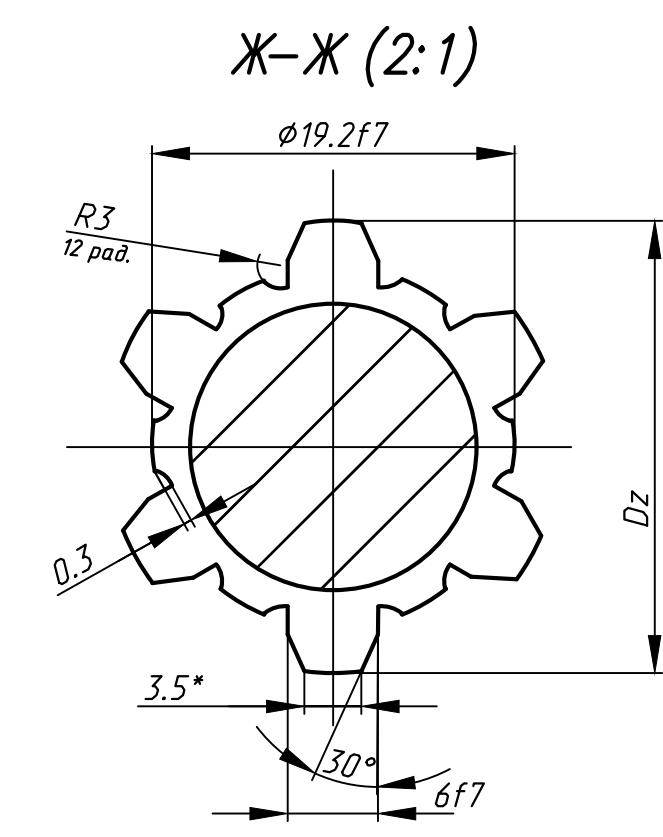
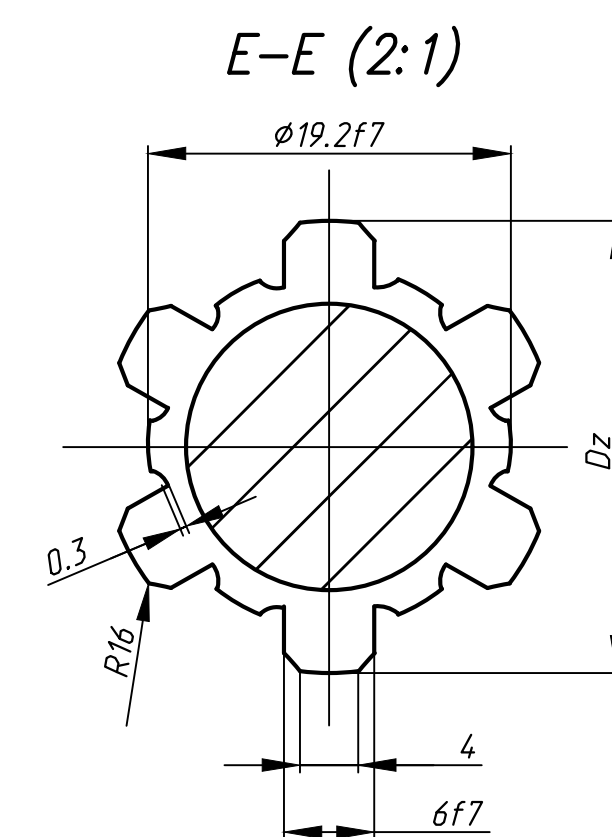
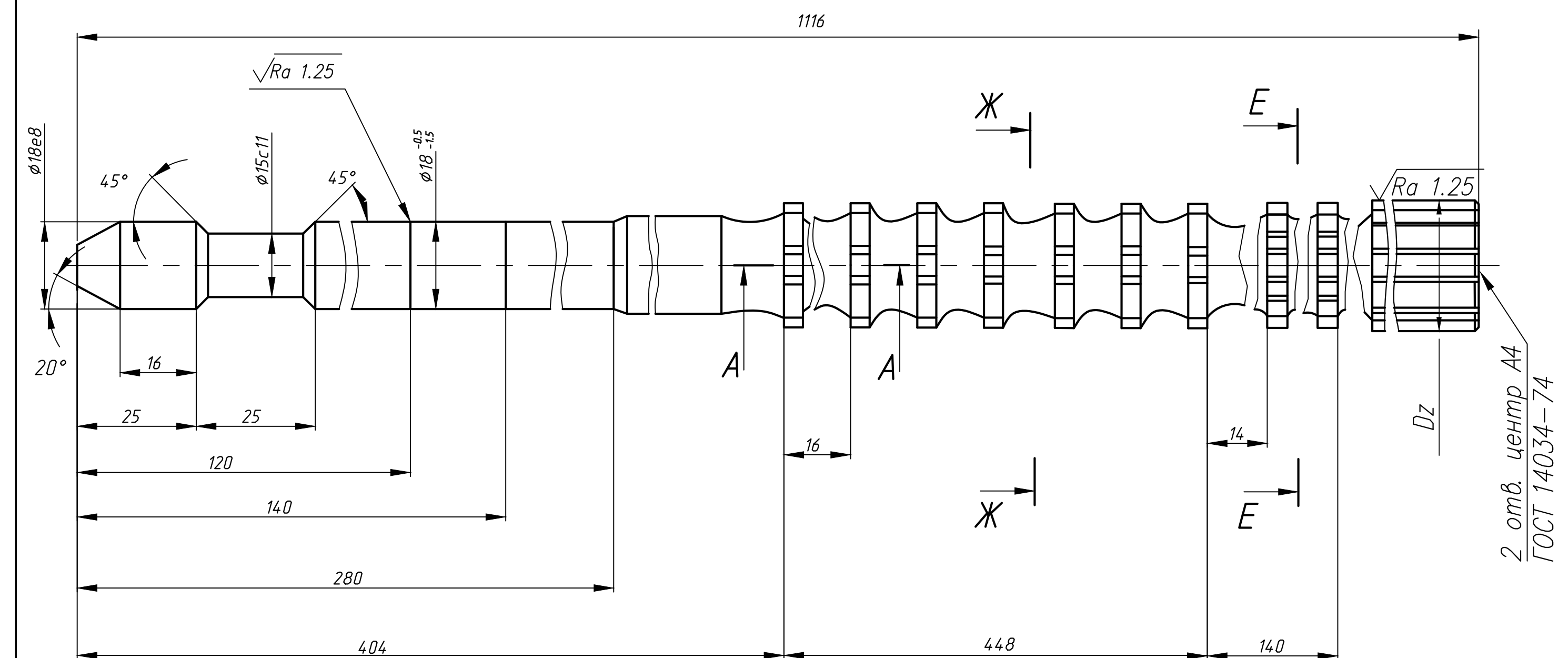
Номер прохода	Длина рабочего хода $L_{рх}$, мм
1	1116
2	1115

Несоосность посадочной поверхности $\phi 18H7/f7$ и поверхности резьбы не более 0.01 мм

[illegible]

Инв N подл.	Погн и гата	Взаим инв N	Инв N дубл.	Погн и гата

Зубья	Фасочные режущие																								Шлицевые режущие															
Допуск	-0.005																																-0.005							
Диаметр зуба D _z	20.8	20.99	21.06	21.14	21.23	21.31	21.50	21.58	21.67	21.85	21.84	21.82	21.01	21.09	21.18	22.16	22.35	22.33	22.52	22.51	22.69	22.67	22.86	22.84	23.03	23.01	23.2	23.18	22.716	22.752	22.528	22.704	22.68	23.056	22.528	22.704	22.68	23.056		
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	38	39	40



1. Материал режущей части сталь Р6М5 ГОСТ 19263-78, твердостью 62...65 HRC
2. Материал хвостовой части 40Х ГОСТ 4543-80, твердостью 44...48 HRC
3. Контактная стыковая сварка с оплавлением.
4. Прогиб протяжки не должен превышать величины коробления после термообработки.
5. H14, h14, $\pm IT14/2$
6. Маркировать: материал режущей части, D=30H7x22H11x6х6, длину обрабатываемого материала

[illegible]