



- 1.Материал рабочей части-сталь Р6М5 (ГОСТ 19265-73);хвостовой части сталь-40Х (ГОСТ 4543-90).
- 2.Твердость режущей части и задней направляющей HRC 63..66; передней направляющей HRC 61..66; хвостовика HRC 43..51.
- 3.Выкружки на зубьях с NV 9,11,13,15,17,19, 21,23 относительно зубьев с NV 10,12,14, 16,18,20,22,24 располагают в шахматном порядке.
- 4.Неуказанные предельные отклонения размеров $H14;h14;\pm \frac{IT14}{2}$.
- 5.Остальные технические требования по ГОСТ 9126-76.
- 6.Маркировать обозначение протяжки,материал режущей части,диаметр,класс точности, товарный знак завода-изготовителя.

Вид зубьев	Черновые и переходные	Чистовые	Калибрующие
α	$2^{\circ}\pm 30'$	$2^{\circ}\pm 30'$	$1^{\circ}\pm 15'$
Допуск мм	-0.016	-0.008	
Диаметр зубьев, мм	53,064 53,128 53,192 53,256 53,32 ...	54,712 54,776 54,84 54,904 54,968 55,032	55,032
N зуба	1 2 3 4 5 6 ...	27 28 29 30 31 32	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Протяжка		
Разраб.	Савицкий С.И.						
Пров.	Михайлов М.И.				Лист 1		
Т.контр.							
Н.контр.					ГТТУ им. П.О. Сухого		
Утв.							
					зр.ТМ-31		