



угол профиля исходного контура	α	20°
число заходов	n	1
направление витков фрезы	-	правое
шаг по оси	p	15
угол подъема витка		2°35'
направление стружечной канавки	-	левое
Средний расчетный диаметр	D_0	66

- 1.62..66 HRCэ.
- 2.Допуск радиального биения буртиков не более 0.04 мм.
- 3.Допуск торцевого биения буртиков не более 0.04 мм.
- 4.Допуск радиального биения по вершинам зубьев не более 0.04 мм.
- 5.Отклонение толщины зуба не более 0.05 мм.
- 6.Неуказанные предельные отклонения H14, h14,
 $\pm Y T 14$

2

7.Остальные технические требования по ГОСТ22085-76
8.Маркировать:знакзавода-изготовителя,модуль, уголпрофиля,угол подъема винтовой линии,материал.

Лабораторная работа №6					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1:1
Разраб.	Семенцова						
Пров.	Шадакаева						
Т.контр.					Лист	Листов	
Н.контр.					Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73		
Утв.					ГГТУ им П.О.Сухого гр.АП-31		