



17342-81

-

..

. . .

-

11 1981 . 1265

Knives for capacity chippers.
Technical conditions

17342-81

17342—71

14 3510

11

1981 . 1265

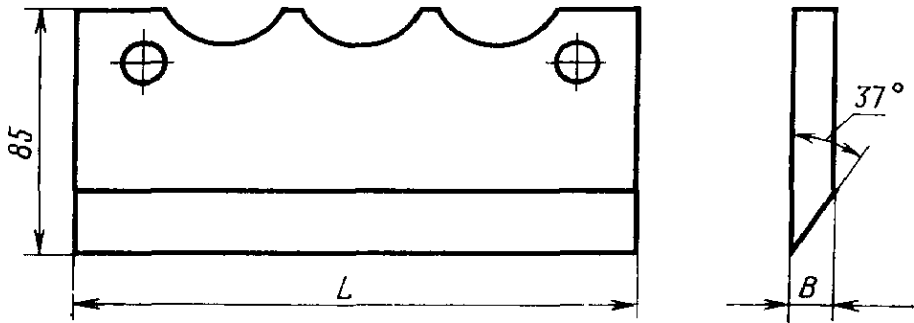
01.01 1982 .

01.01 1987 .

40 3/ ,

1.

1.1.



MU

		<i>L</i>	
3116-0005		300	6
3116-0006		460	10

 $l, = 300$:

3116-0005 17342—81

1.2.

1.

1.3.

2.

2.

21.

-

,

2.2.

6 6

5950—73.

-

,

-

2.3.

.

.

2

3 5950—73.

2.4.

-

2/

HRC 55.. 59.

2.5.

,

-

,

,

,

.

-

2.6.

.

 V_2

-

0,5 .

2.7.

2789—73

,

:

 $Ra < 1,25$ —

HRC 55..•59;

 $Ra-c2,5$ —

,

;

 $Rz < 40$ —

;

 $Rzc 80$ —

.

2.8.

.

0,5 .

$\pm 2^\circ$.

2.9.

•

hi5—

— 0,2

2.10.

2.11.

0,5

2.12.

0,3

2.13.

0,3

2.14.

3.

3.1.

3.2.

3.2.1.

3.3.

3.3.1.

3.3.2.

10%

1 %

2

500

0. — 2.3.

3.3.3.

3.4.

3.5.

3

3.6.	-
15.001—73.	-
4.	
4.1.	(. 2.5) 2,5
7594—75.	
4.2.	(. 2.7) 9378—75
4.3.	-
8.051—73 —	-
35% — ;	
25% —	
4.4.	
4.4.1.	-
4.4.2.	-
4.4.3.	
4.4.4.	-
50% 10° . 30	9463—72 -
4.4.5.	-
5.	
5.1.	-
;	
- ;	
;	
;	

5.2.
18088—79,

5.3.

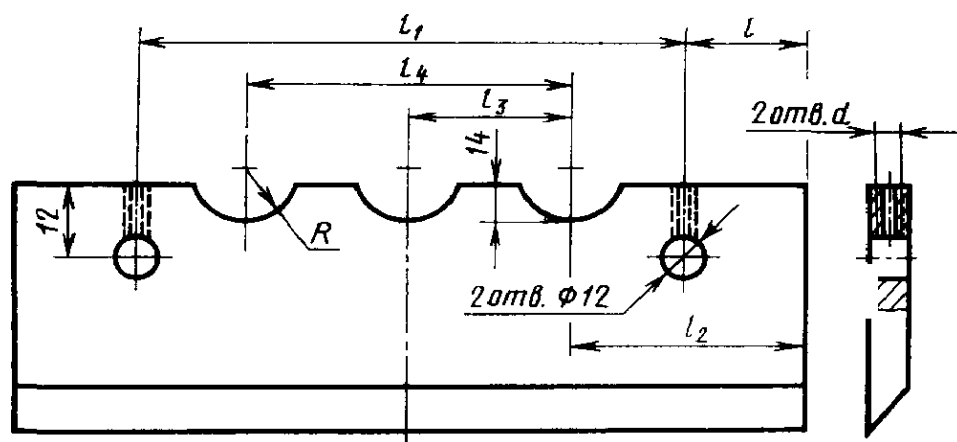
9.014—78 —

6.

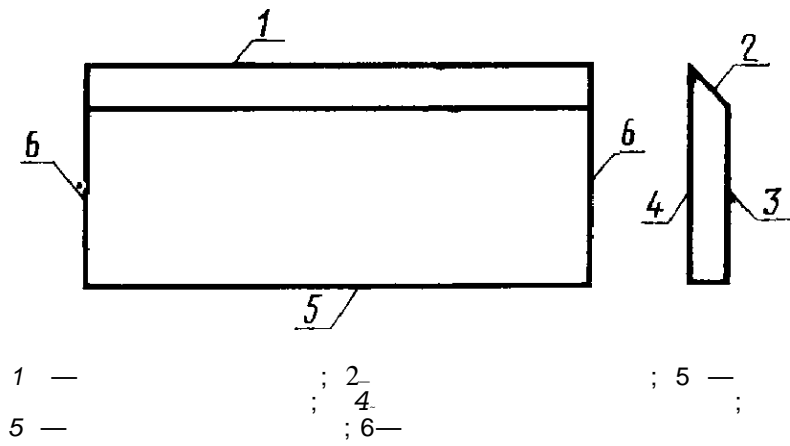
6.1.

6.2.

3.



$L \times B$	1		1			d	R
300X6	55	190	92,5	57,5	115	3—7	18
460x10	30	1 400 :	-	$f \sim$	-	—7	-



1. 40 3/ , -
2. : ,
3. 15815—70.

	, 3/	
	10, 20, 30	40
	1270	1600
, -1	740	590

4. — 420 ,
- 10° . 50% -

. 30.03 81 . 15.06 81 0,5 , . 0,42 . 12000 3 .

« » , 123557, , 256. . 953 ., 3.

20.12.88

4286

01.07.87

43 » 2 4 « 2/3 » : « 40 3/ »
HRC₃ 2 4, 2 7 HRC 55 59 56 60
2 8. : « ».
2 9 . —0,2 « 0,15»
2 — 2.15, 2 16: «2 5 -
—674 , =337 4,
2 16
3 1 : « -
— 15 001—73».
3 3 2.
3 5, 3 6 :
«3 5 , 5 .
5
3 6 -
»
(180)

(17342 81)

4.1. : « 2,5 7594—75»

« —5 25706—83».

4.2 : « -

».

4.3, : 8 —73 8.051—81.

4.4, 4.4.1 :

«4.4.

4.4.1. (40 3/ , -

».

4.4.5 . — 4.4.6, 4.5, 4.6: «4.4.6. -

4 15815—83 -

, . 4.

4.5. 9013—59 -

23677-479.

4.6.

5 :

7= 750 , =375 ».

5.2, 5.3 : «5.2., ,

— 18088—83.

5.3. -1 — 9.014—78».

6 .

3 .

(Jfe 3 1967 ,}