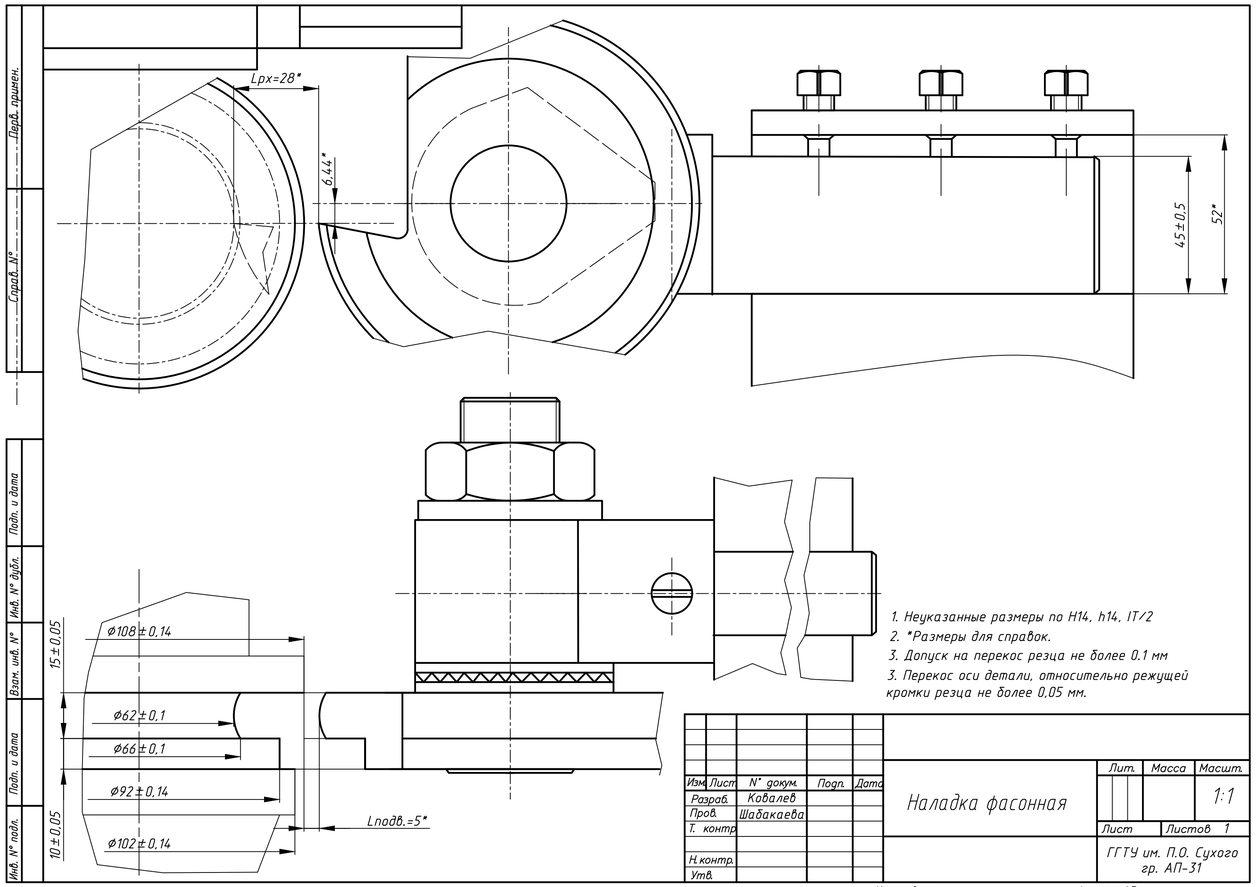
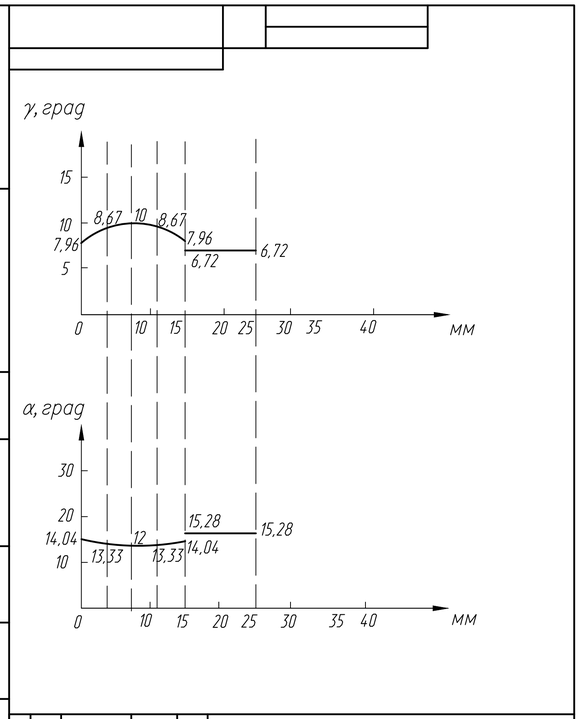


1. Неуказанные размеры по H14, h14, IT/2
2. *Размеры для справок.
3. Допуск на перекос резца не более 0.1 мм
3. Перекос оси детали, относительно режущей кромки резца не более 0,05 мм.

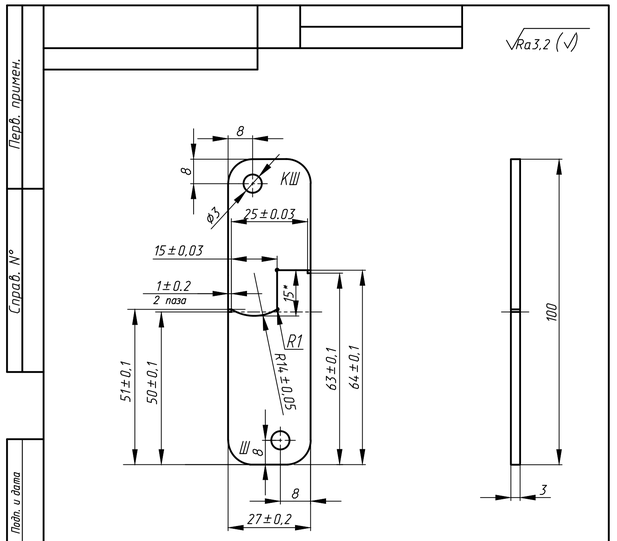
Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Наладка фасонная	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Ковалев				Лист	Листов 1	
Пров.		Шабакаева				ГГТУ им. П.О. Сухого гр. АП-31		
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

Копировал Формат А3



Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	График изменения углов	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Ковалев				Лист	Листов	
Пров.		Шабакаева				ГГТУ им. П.О. Сухого гр. АП-31		
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

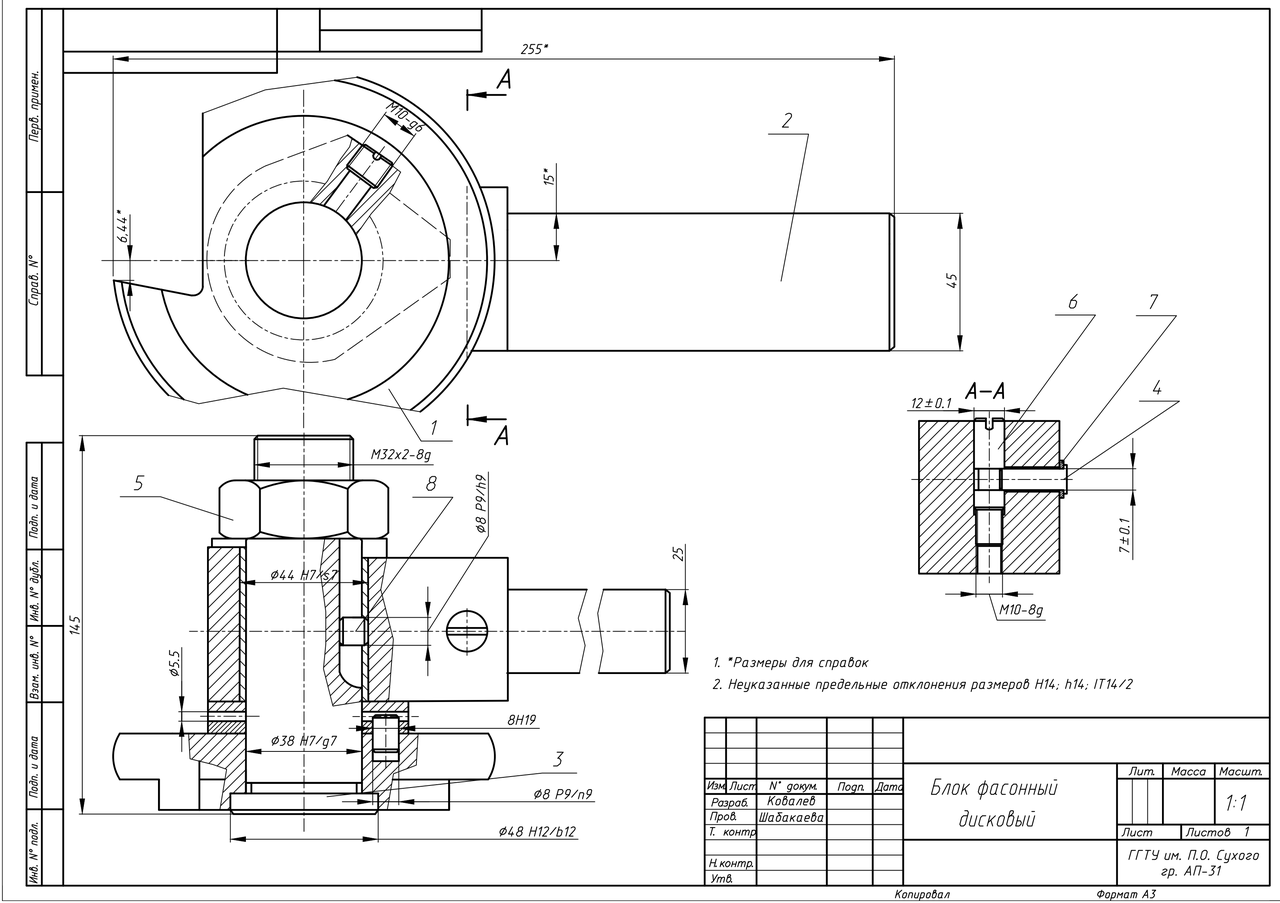
Копировал Формат А4



1. 61...65 HRC
2. Шероховатость рабочей поверхности Ra 0.032 мм
3. H14, h14 ± $\frac{IT14}{2}$

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Шаблон и контршаблон	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Ковалев				Лист	Листов	
Пров.		Шабакаева				ГГТУ им. П.О. Сухого гр. АП-31		
Т. контр.					Сталь 12Х ГОСТ 4543-71			
Н. контр.								
Утв.								

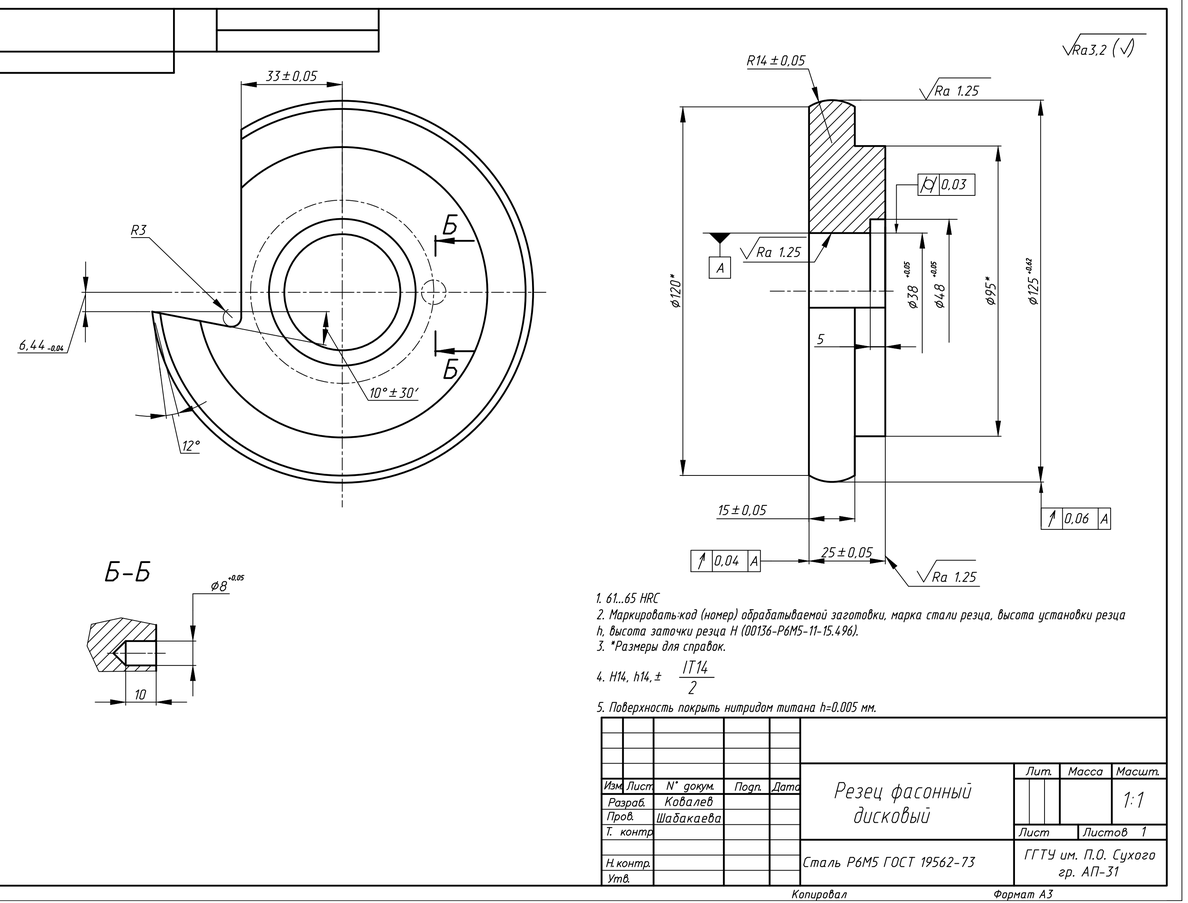
Копировал Формат А4



1. *Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14; h14; IT14/2

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Блок фасонный дисковый	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Ковалев				Лист	Листов 1	
Пров.		Шабакаева				ГГТУ им. П.О. Сухого гр. АП-31		
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

Копировал Формат А3



1. 61...65 HRC
2. Маркировать:код (номер) обрадатываемой заготовки, марка стали резца, высота установки резца h, высота заточки резца H (00136-P6M5-11-15.496).
3. *Размеры для справок.
4. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$
5. Поверхность покрыть нитридом титана h=0.005 мм.

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Резец фасонный дисковый	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Разраб.		Ковалев				Лист	Листов 1	
Пров.		Шабакаева				ГГТУ им. П.О. Сухого гр. АП-31		
Т. контр.					Сталь P6M5 ГОСТ 19562-73			
Н. контр.								
Утв.								

Копировал Формат А3