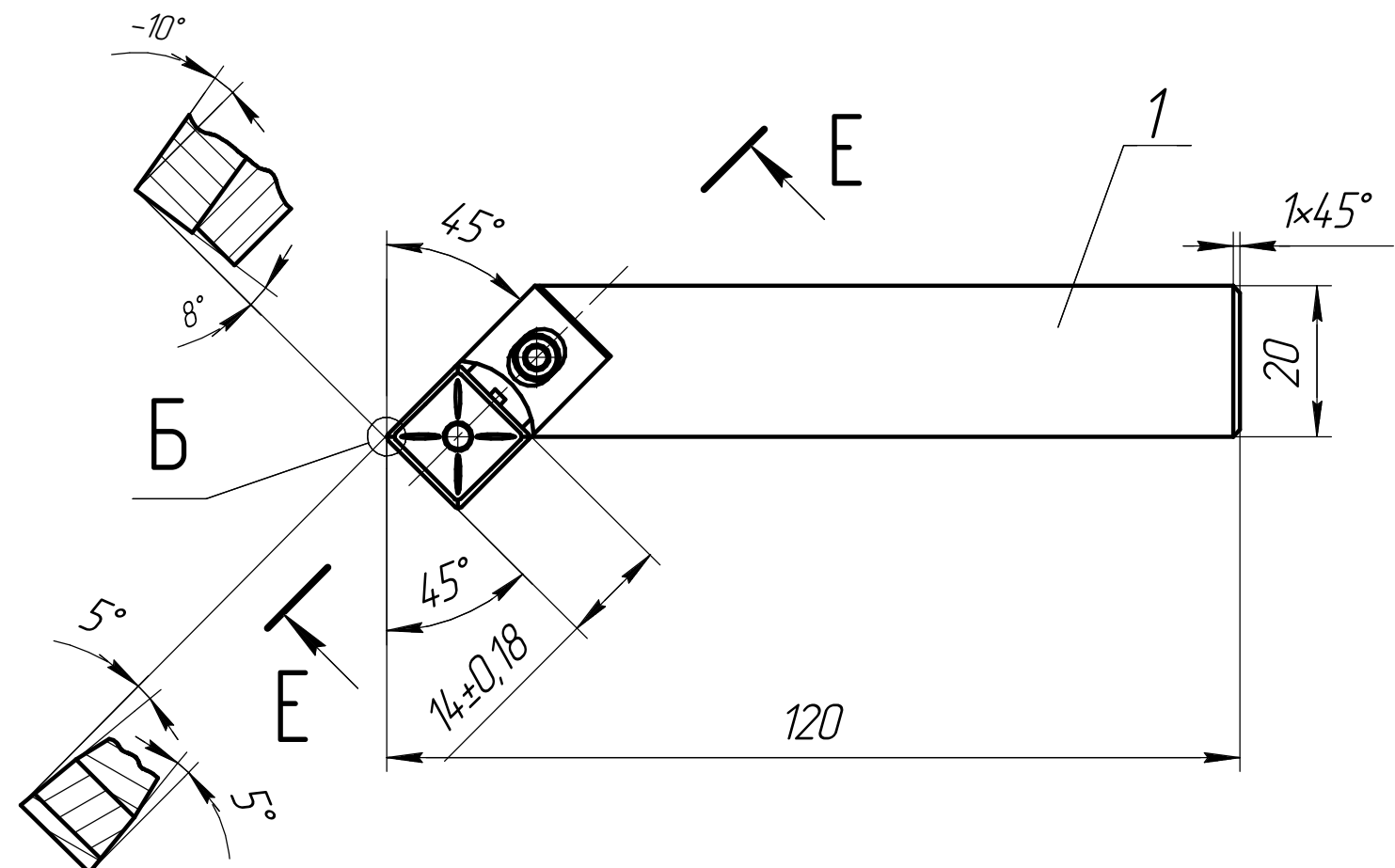
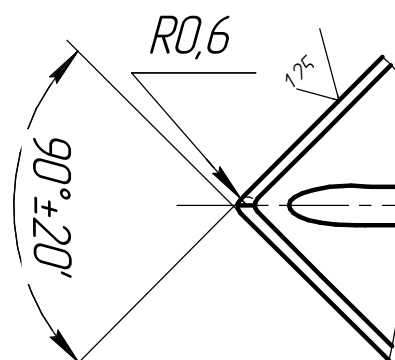
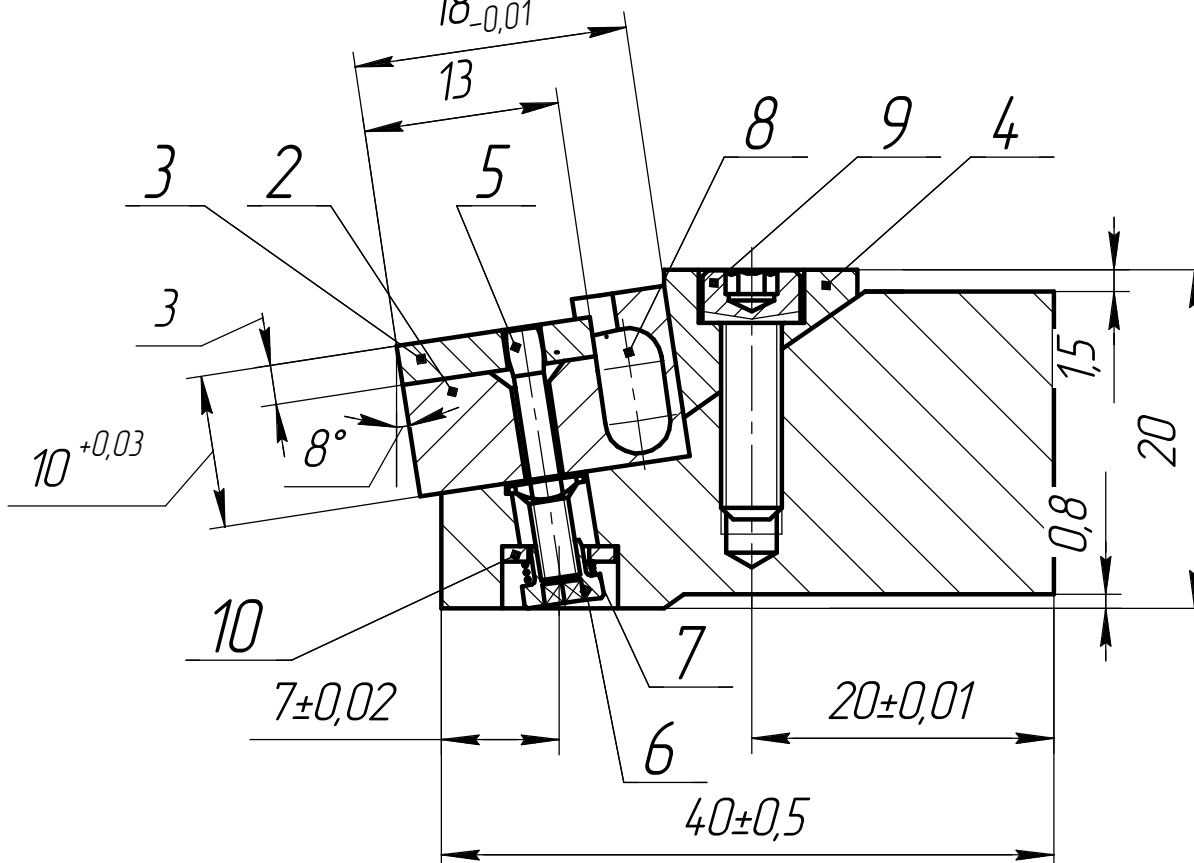


A (2:1)



Б-Б (2:1)



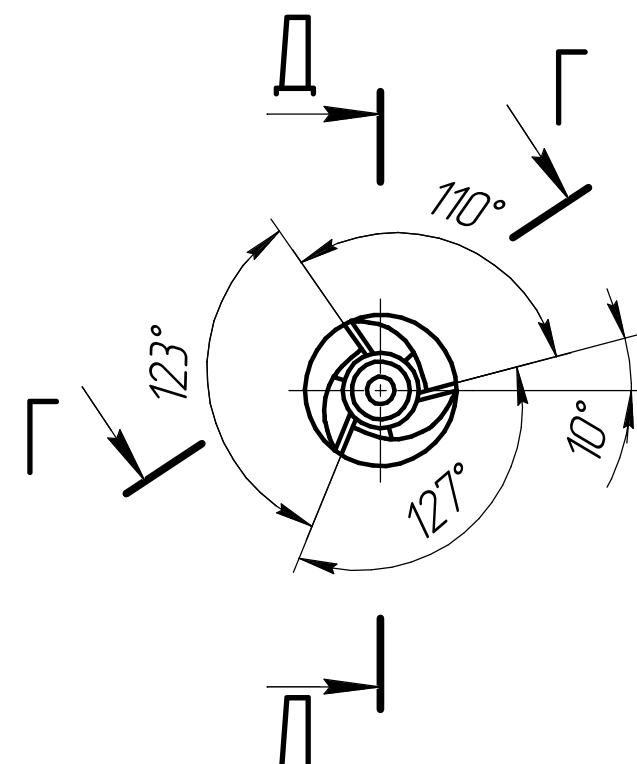
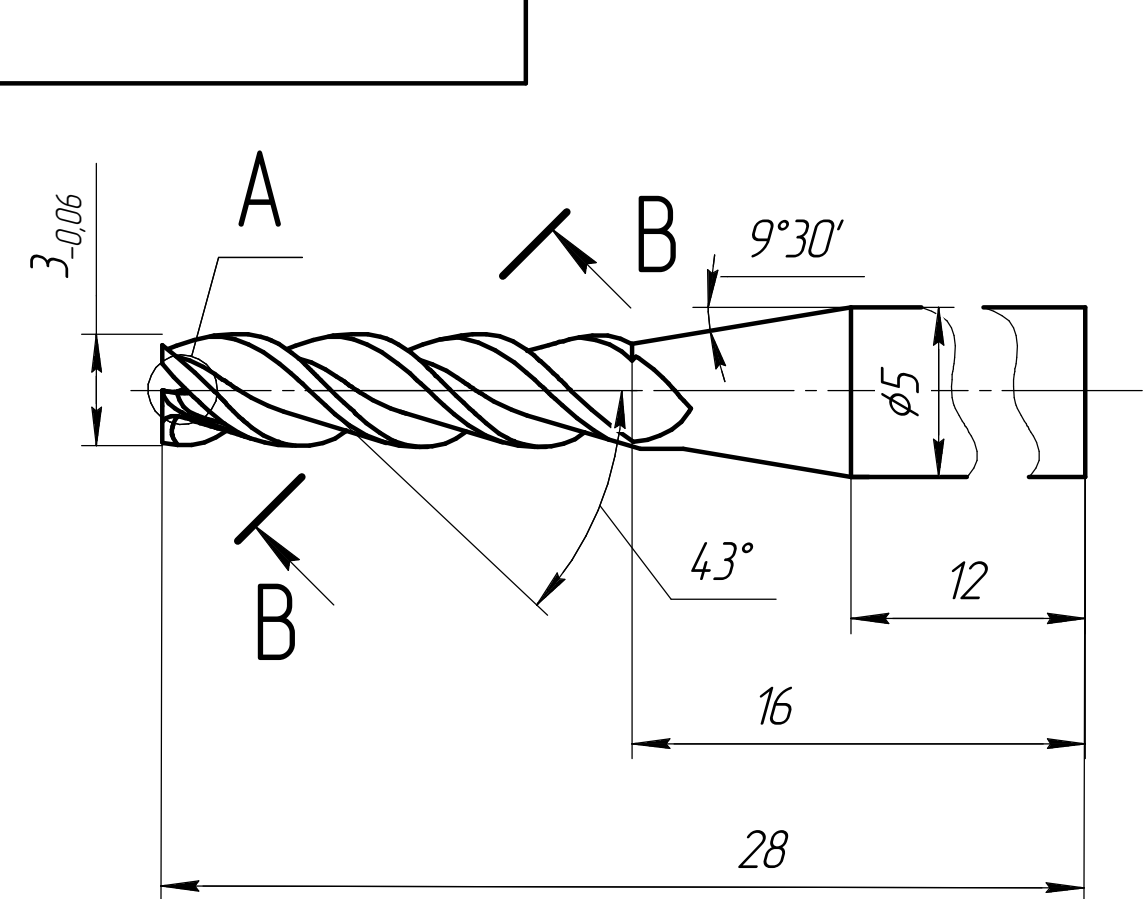
1. HRC, 61...63.
2. На режущей части резца не должно быть трещин, завалов, выкрашенных мест и прижогов.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий – H14, валов – h14, остальных – $\pm IT/2$.
4. Допускаемый сдвиг оси винта не должен превышать 0,15 мм относительно отверстия пластины.
5. Биение режущих кромок не более 0,03...0,05 мм.
6. Маркировать: индекс резца, материал резца, товарный знак завода-изготовителя.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист
	2				2

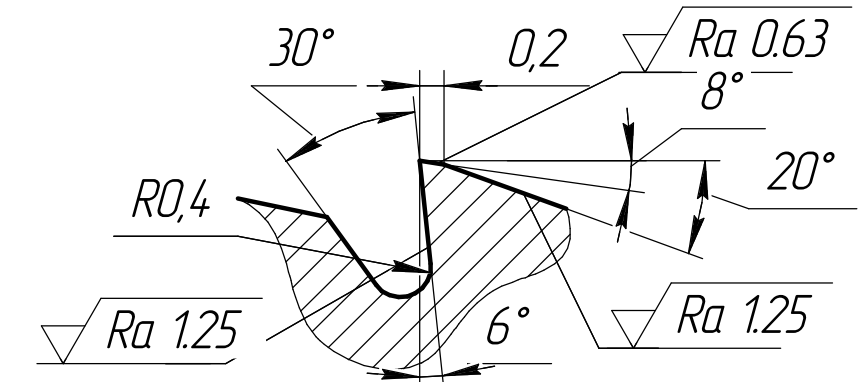
Копировал Формат А3

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист
	3				3

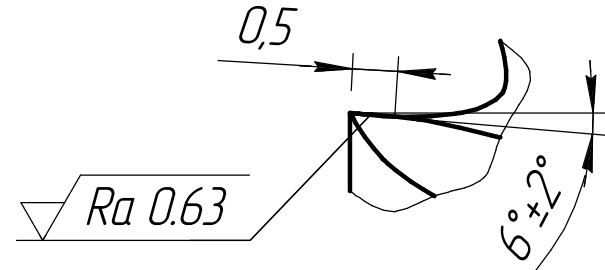
Копировал Формат А3



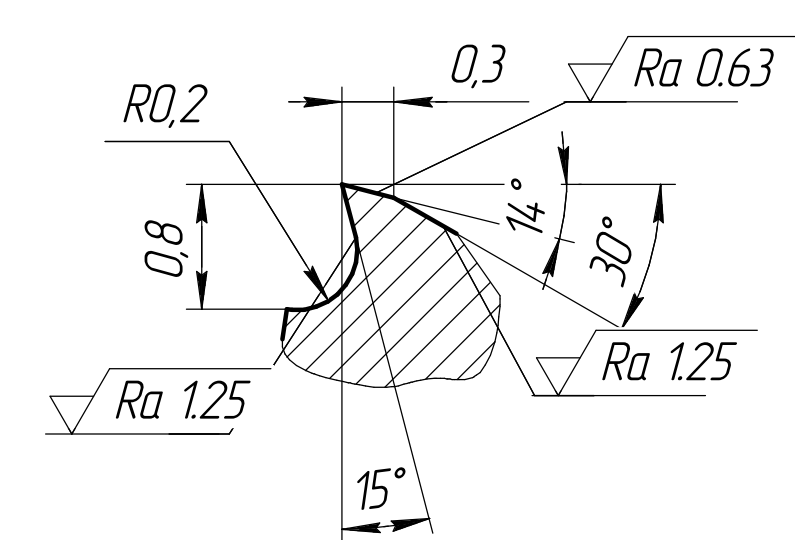
В – В (Увеличено) ⌀



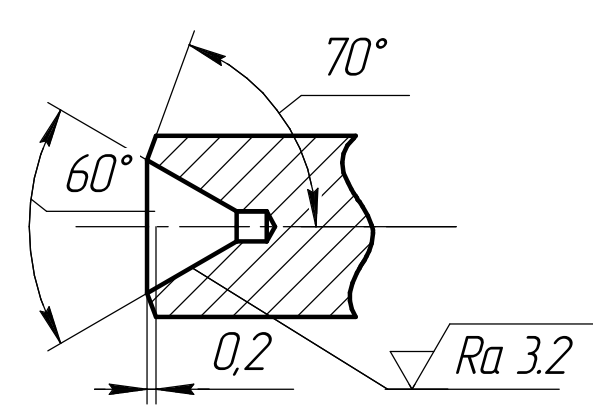
А (Увеличено)



Б – Б (Увеличено) ⌀



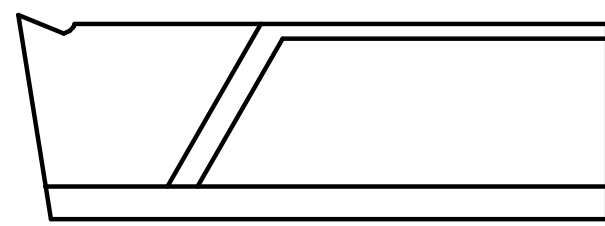
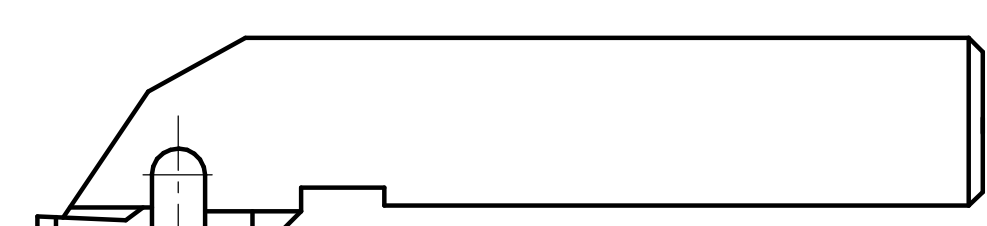
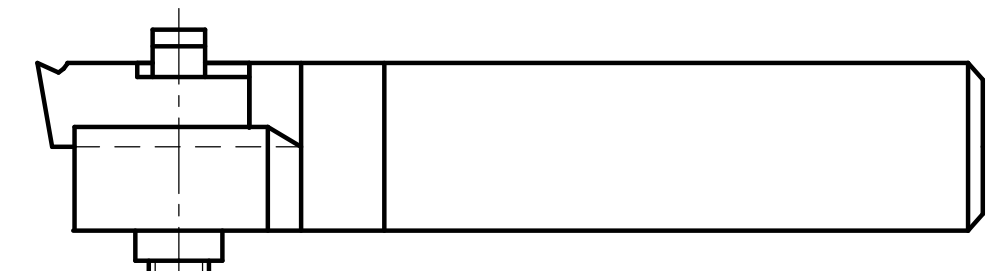
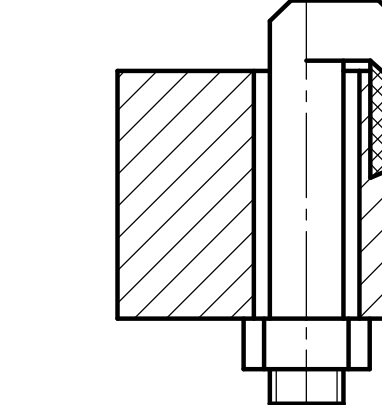
Г – Г (Увеличено)



1. Материал режущей части – сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73.
2. Твердость режущей части HRC 62 ... 65.
3. Обратная конусность на всей длине рабочей части не более 0,02 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по IT14.

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							
Пров.							
Г.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Копировал Формат А3



Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист
	4				4

Копировал Формат А3