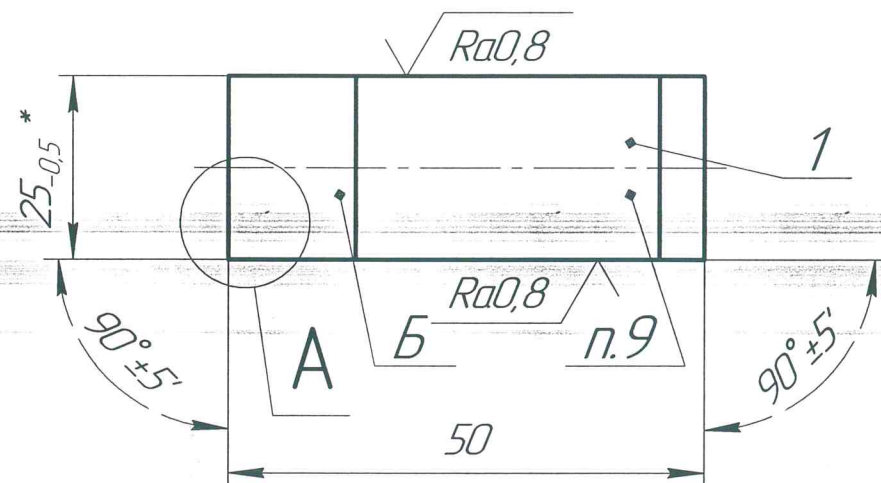
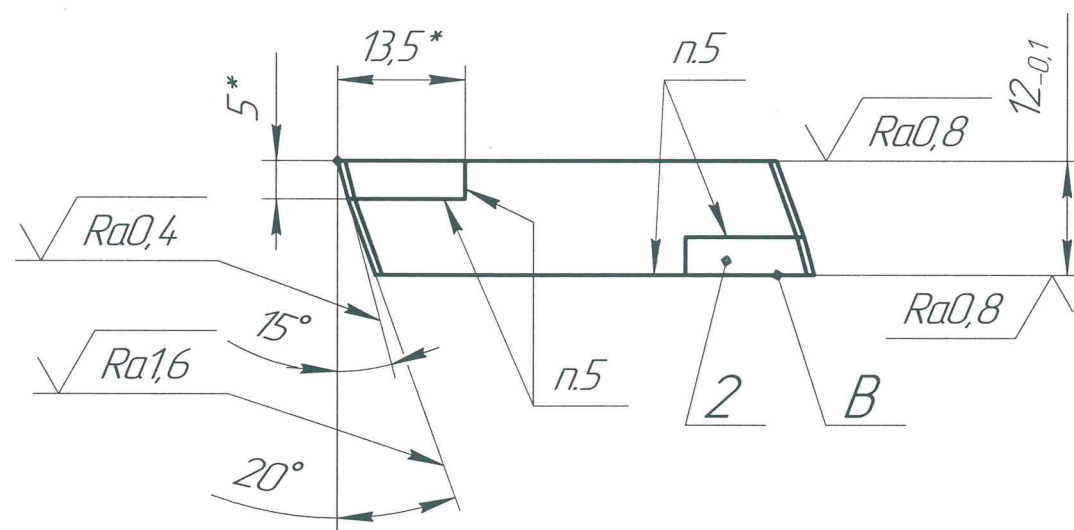
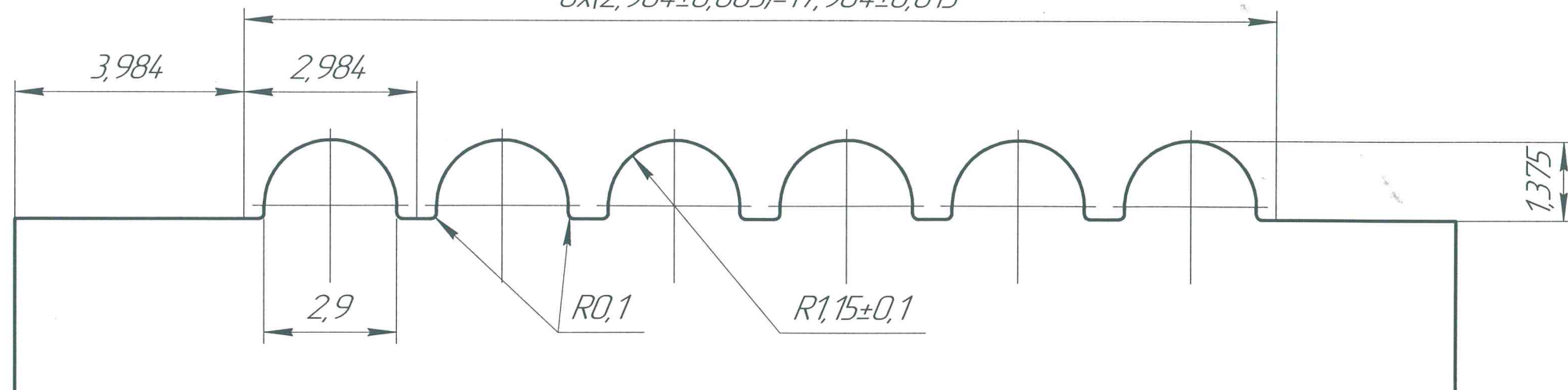


2140-4139 СБ

A (10:1)

$$6 \times (2,984 \pm 0,005) = 17,904 \pm 0,013$$



1. Твердость дет.поз.1 до пайки – 30...35 HRC.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: ±IT14/2.
3. *Размеры для справок.
4. Неуказанная шероховатость дет.поз.2 – Ra3,2.
5. Припой ЛМцЖ 57-15-0,75 ТУ48-21-299-84.
6. Доводку и переточку производить по передним поверхностям Б и В на длине 4 мм.
7. Минимальный размер твердого сплава после переточек – 2 мм по передней поверхности и 5 мм по задней поверхности.
8. Оформить паспорт качества согласно СТП 4.9.05, со 100% контролем профиля и величины шероховатости на профиле.
9. Маркировать обозначение, порядковый номер резца, номер переточки, в соответствии с установленным паспортом качества.
10. Допускается изготовление резца цельного из твердого сплава ВК6 ГОСТ 3882-74.

п/к 740.60.44-1004035					оп. 440		ст. 5.271			
					2140-4139 СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резец расточной Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Смекалов		04.2016						1:1	
Пров.	Карольков						Лист	1	Листов	2
Т.контр.										
Н.контр.										
Утв.	Кропотов						АО "КЗА" МОТОРДЕТАЛЬ КОСТРОМА			

Копировал

Формат А4×2