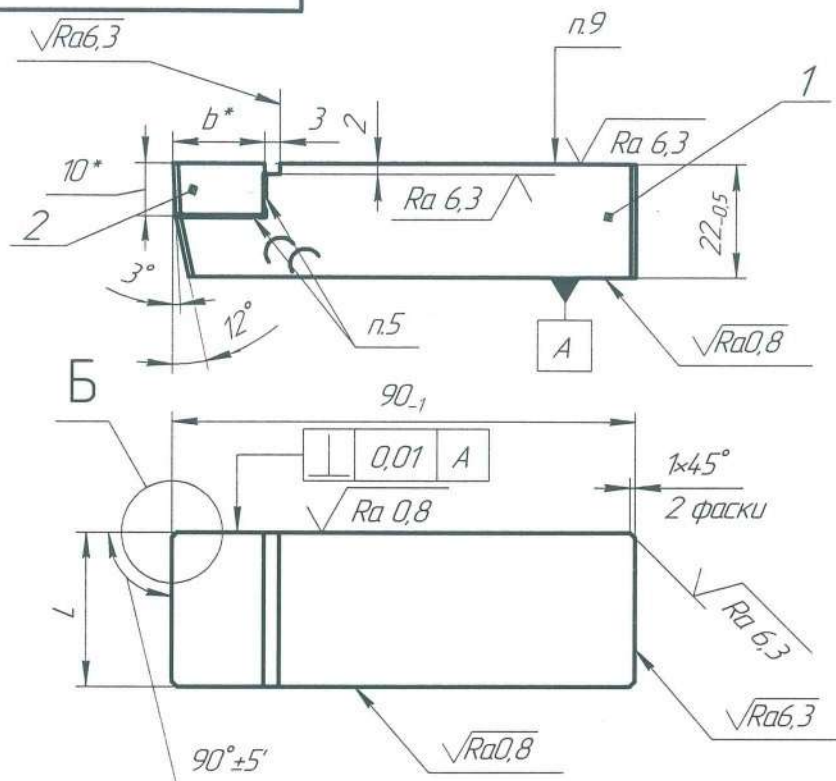
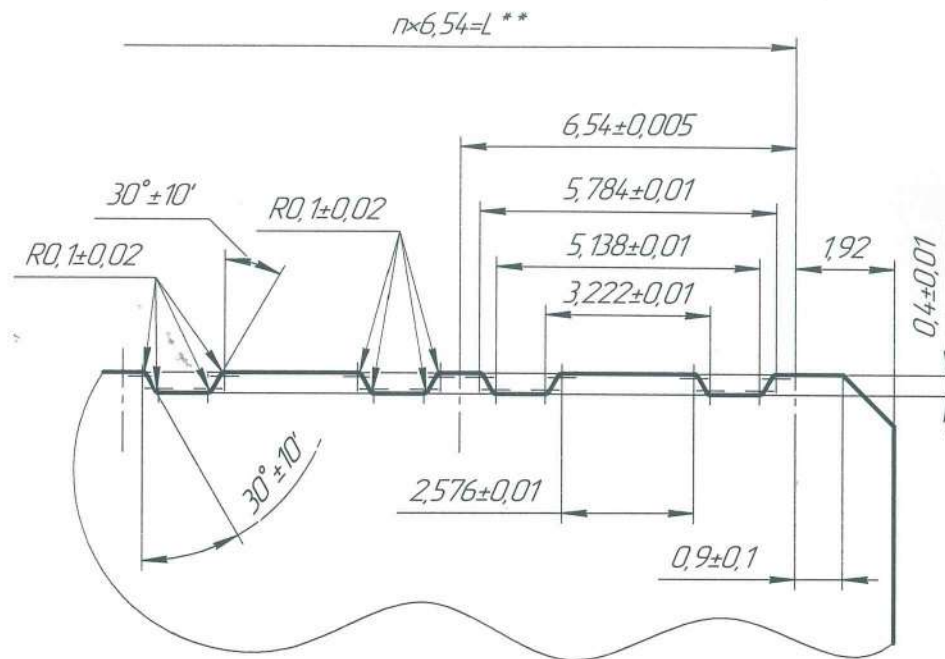


2154-4023 СБ



Б (20:1) ☉



1. 30..35 HRC для дет. поз.1 до пайки.
2. * Размеры для справок
3. h14; ±IT14/2
4. Неуказанная шероховатость поверхностей дет. поз. 1 Ra3,2
5. Припой ПМцЖ 57-15-0,75 ТУ 48-21-299-84
6. Доводку и переточку производить по передней поверхности на длине 4 мм
7. Минимальный размер твердого сплава после переточек - 2 мм по передней поверхности и 5мм по задней поверхности.
8. Оформить паспорт качества согласно СТП 4.9.05, со 100% контролем профиля и величины шероховатости на профиле
9. Маркировать порядковый номер резца, номер переточки, в соответствии с установленным паспортом качества
10. Допускается изготовление резца цельного из твердого сплава ВК6 ГОСТ 3882-74

Обозначение	n, шт.	b*, мм	a, мм	L, мм	L**, мм
2154-4023	4	18	1,92±0,01	30 _{-0,26}	26,16±0,005
-01	3	20	2,69±0,01	25 _{-0,26}	19,62±0,005

236-1004036

5.261

2154-4023 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резец для наружной обточки	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Смекалов	10.05	10.05	10.05			0,35	1:1
Проб.	Каральков	10.05	10.05	10.05				
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.	Соловьев	10.05	10.05	10.05				
						Лист	Листов	1
						АО "КЗА"		

Копировал

Формат А3