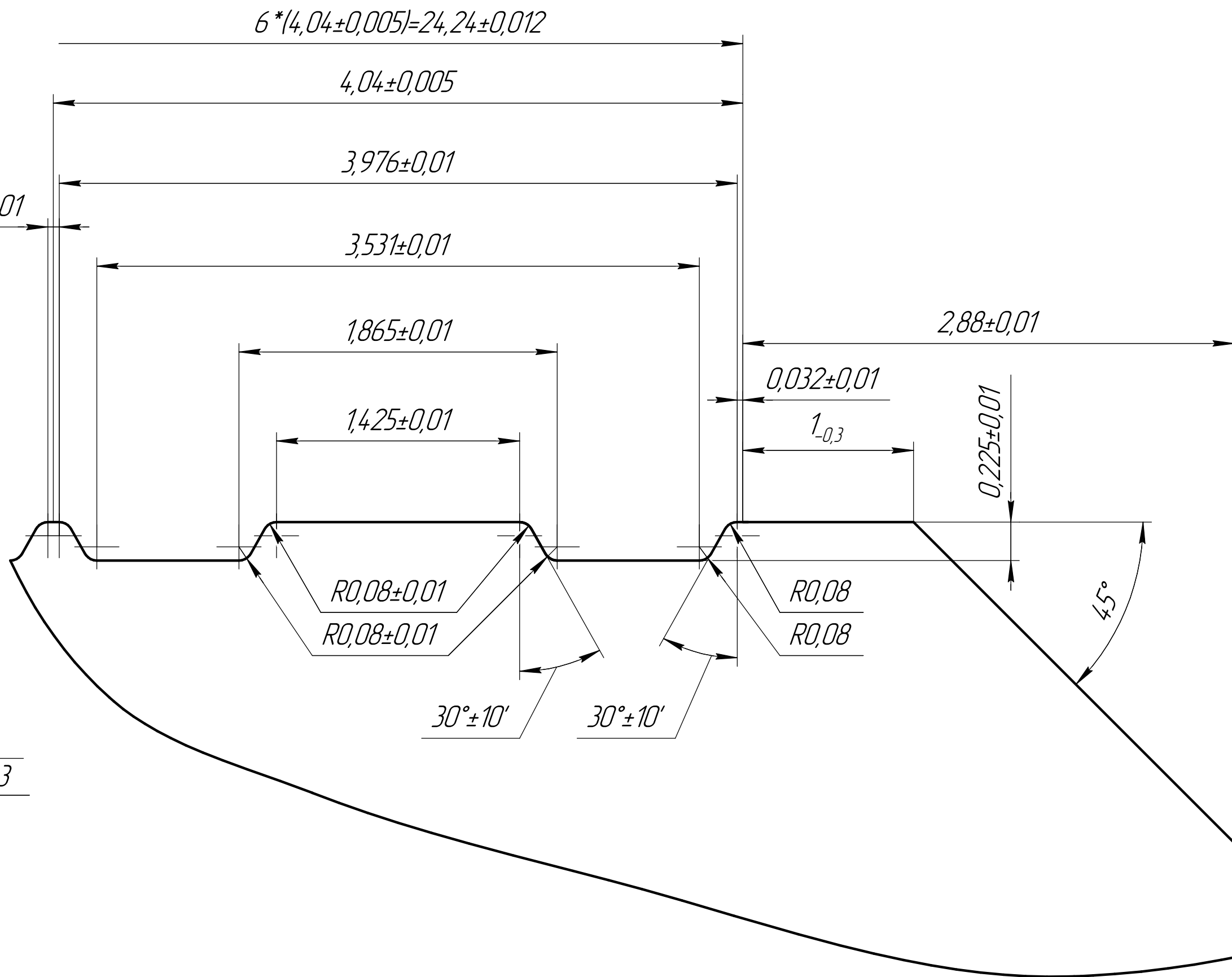
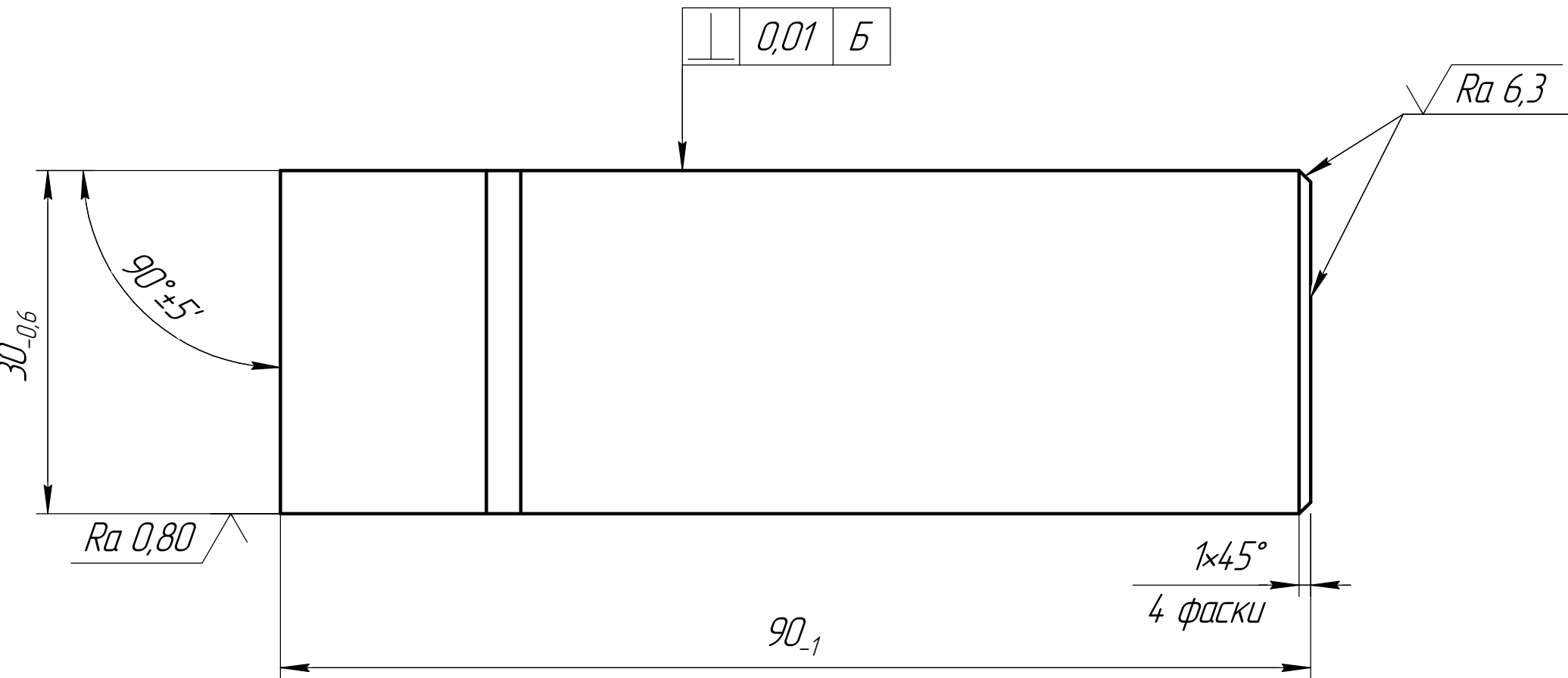
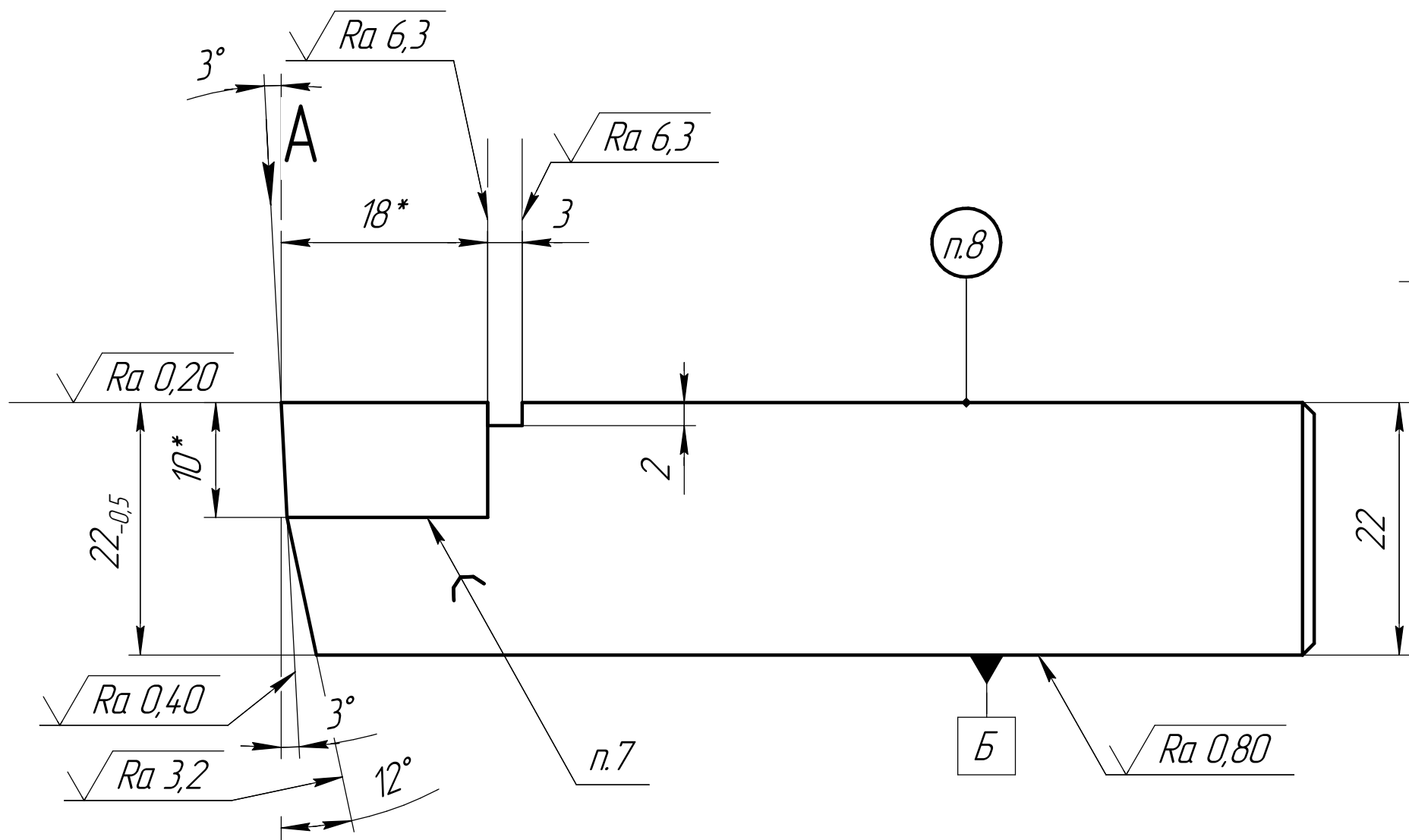




1. Твердость детали по з.1 до пайки – 30...35 HRC.
2. * Размеры для справок.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14; h14: ±IT14/2.
4. Минимальный размер твердого сплава после переточек – 2 мм по передней поверхности и 5 мм по задней поверхности.
5. Доводку и переточку производить по передней поверхности на длине 4 мм.
6. Оформить паспорт качества согласно СТП 4.9.05-2000, со 100% контролем профиля и величины шероховатости на профиле.
7. Припой ЛМЖ 57-15-0,75 ТУ48-21-299-84.
8. Маркировать: обозначение, порядковый номер резца, номер переточки в соответствии с установленным паспортом качества.

53443.1004035 Оп.130 Ст. 5.261

2154-4132 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Резец						2:1
				Лист	Листов	1
КТО ЦПК АО "КЗА"						