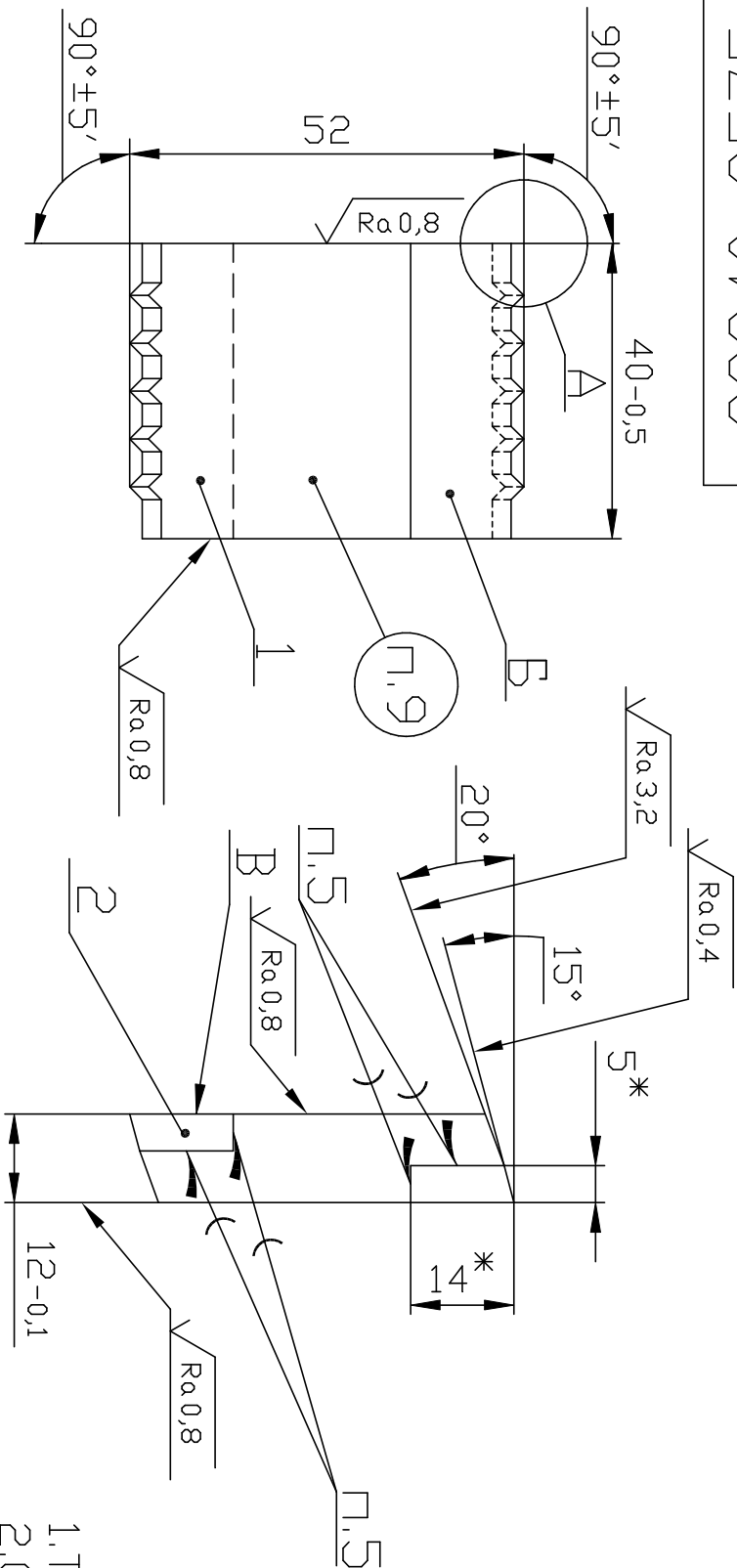
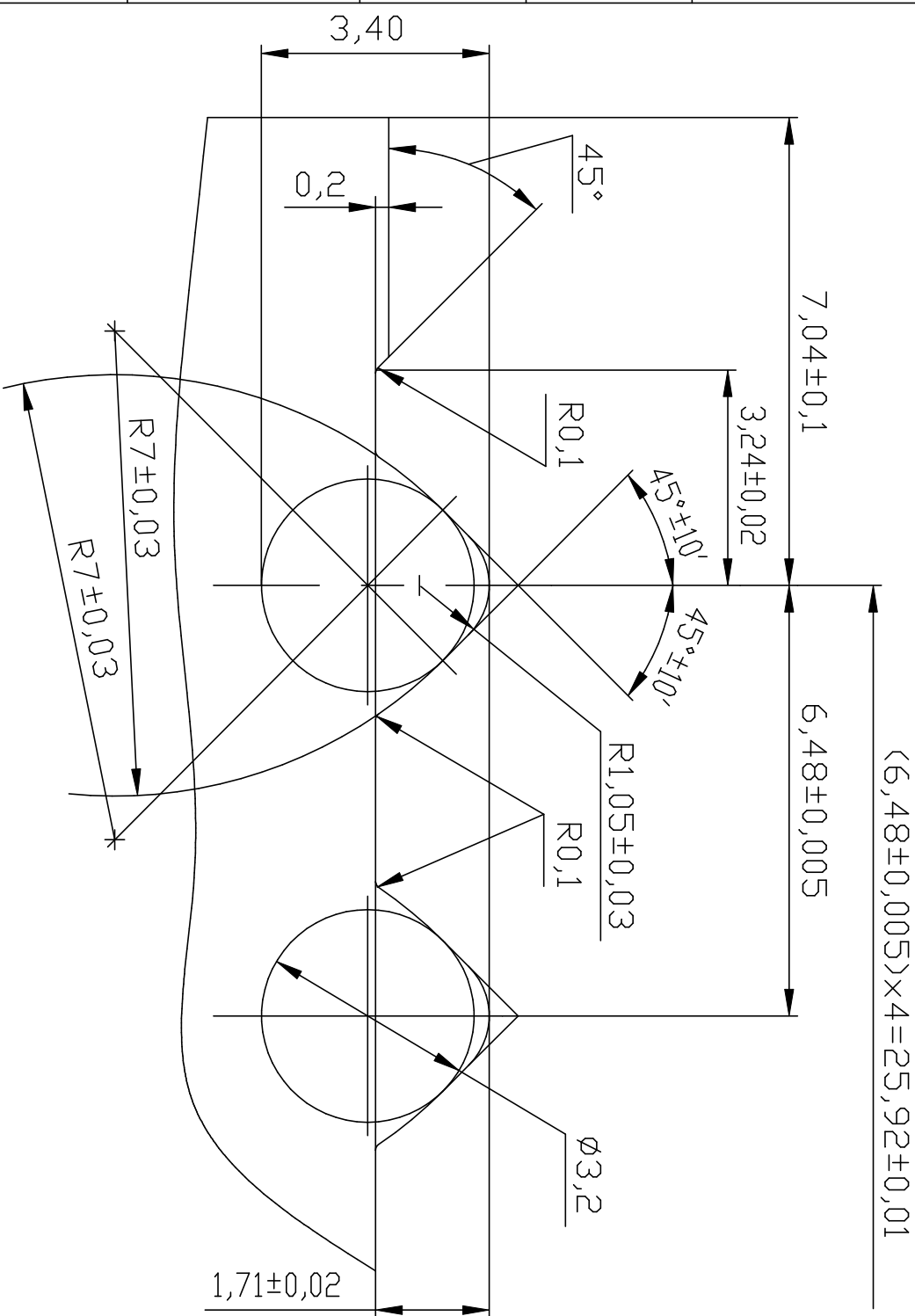




A(10:1)



- 1.Твердость дет.поз.1 до пайки – 30...35 НРС.
- 2.Общие допуски по ГОСТ 30893.1:±IT14/2.
- 3.Жразмеры для справок.
- 4.Неуказанная шероховатость дет.поз.2 – Ra3,2.
- 5.Припой ЛМцХ 57-1,5-0,75 ТУ48-21-299-84.
- 6.Доводку и переточку производить по передним поверхностям Б и В на длине 4мм.
- 7.Минимальный размер твердого сплава после переточек-2мм 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:обозначение;порядковый номер резца,номер переточки,в соответствии с установленным паспортом качества.
- 10.Допускается изготовление резца цельного из твердого сплава ВК6 ГОСТ 3882-74.

Инв. Nподл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. Nдубл.	Подпись и дата

236-1004035-B										5.271																			
93240-2575																													
Резец																													
ФАСОННЫЙ																													
<table><tr><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Масса</td><td colspan="2">Масштаб</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2">1:1</td></tr><tr><td colspan="2">Лист</td><td colspan="2">Листов</td><td colspan="2">1</td></tr></table>												Лист		Масса		Масштаб						1:1		Лист		Листов		1	
Лист		Масса		Масштаб																									
				1:1																									
Лист		Листов		1																									
5		Зам.		52.108-2006				05.06																					
Изм.		Лист		N докум.		Подп.		Дата																					
Разраб		Мешо/Кина																											
Проб.																													
Т. контр.		Тюликов																											
Нач. КБ		Смирнов																											
Н.контр.		Смирнова																											
Умб.																													

[illegible]