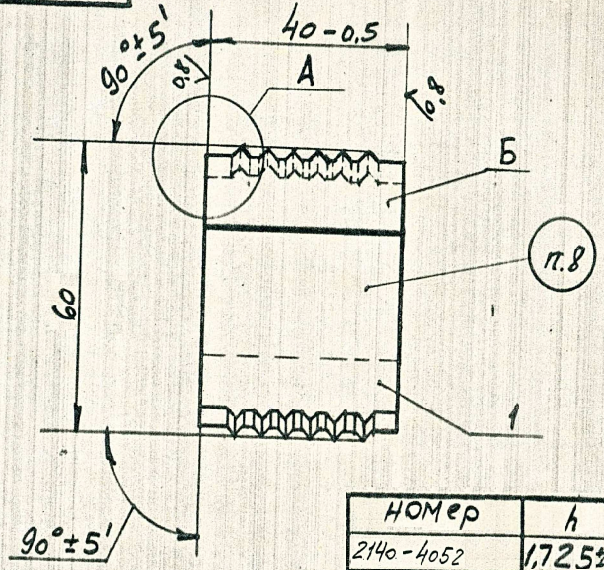
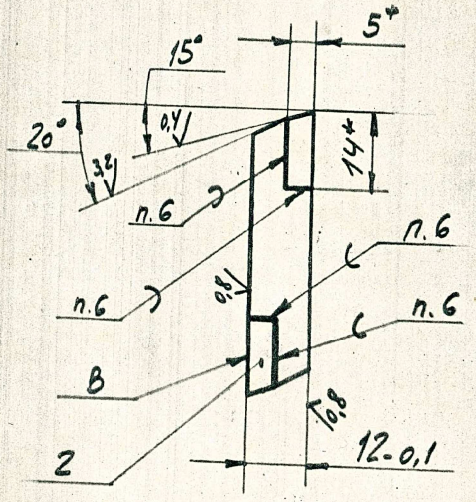
2140-4052СБ

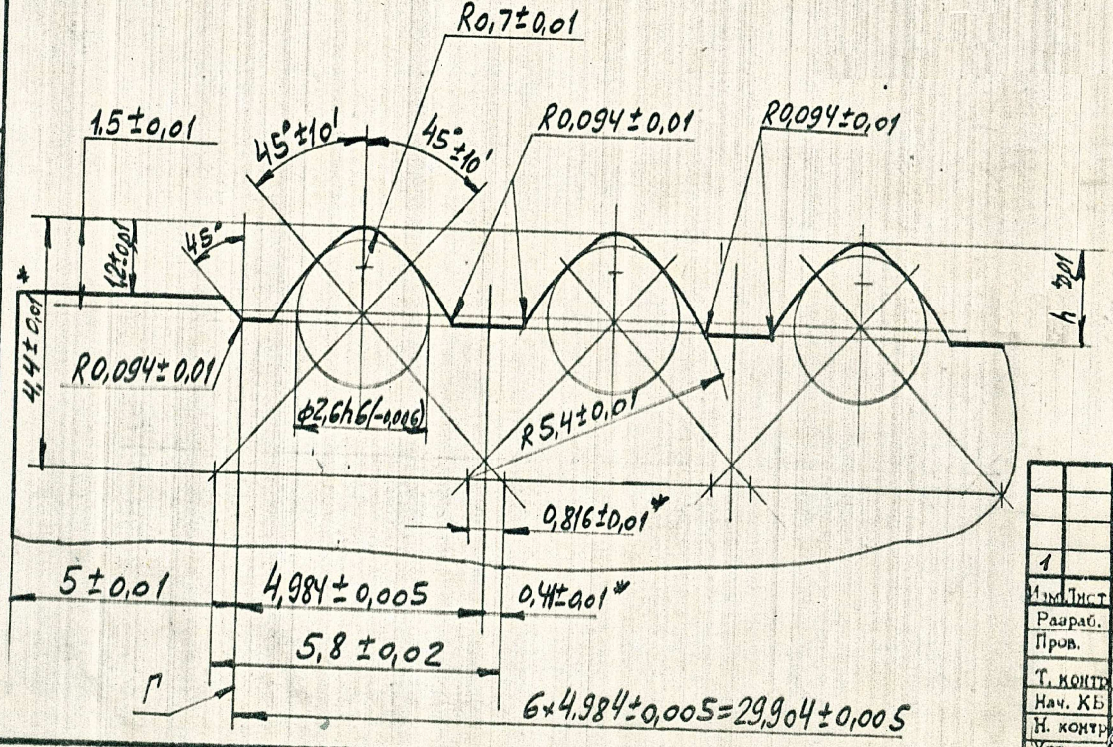


номер	h	прмен дем.
2140-4052	1,725 ±0,01	740-1004035
2140-4052-01	1,65 ±0,01	7511-1004035



(1) 10. Маркировать: порядковый номер резца, номер переточки, в соответствии с установленным паспортом качества.

А (10:1)



1. Твердость корпуса 32...37 до пайки.
2. Неуказанные пред.откл. размеров ±JT14/2
3. * Размеры для справок.
4. ** Предельные отклонения расстояния между любым зубом и осью Г ± 0,005 мм
5. Неуказанная шероховатость дет. поз.2 - Ra 0,2
6. Припой ЛМцЖ 57-1,5-0,75 ТУ 48-21-299-84
7. Доводку и переточку производить по передним поверхн. Б и В на длине 4мм
8. Маркировать: 2140-4052
(1) 9. Оформить паспорт качества согласно СТП ц. 9.05-2000, со 100% контроля профиля и величины шероховатости на профиле.

1	281-2000	Синиц	10.2000	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Киселева	Киселева	9.12	
Пров.	Киселева	Киселева	9.12	
Т. контр.	Кропотов		12.12	
Нач. КБ	Бушуев		12.12	
Н. контр.	Смирнова		12.12	
Утв.				

Расточной станок 5.271

2140-4052СБ

Резец расточной

Лит	Масса	Масштаб
	0,28	1:1

Лист | Листов 1

КБ ОГТ
Костромской завод

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
94129 | 07.06.95

Б93-36