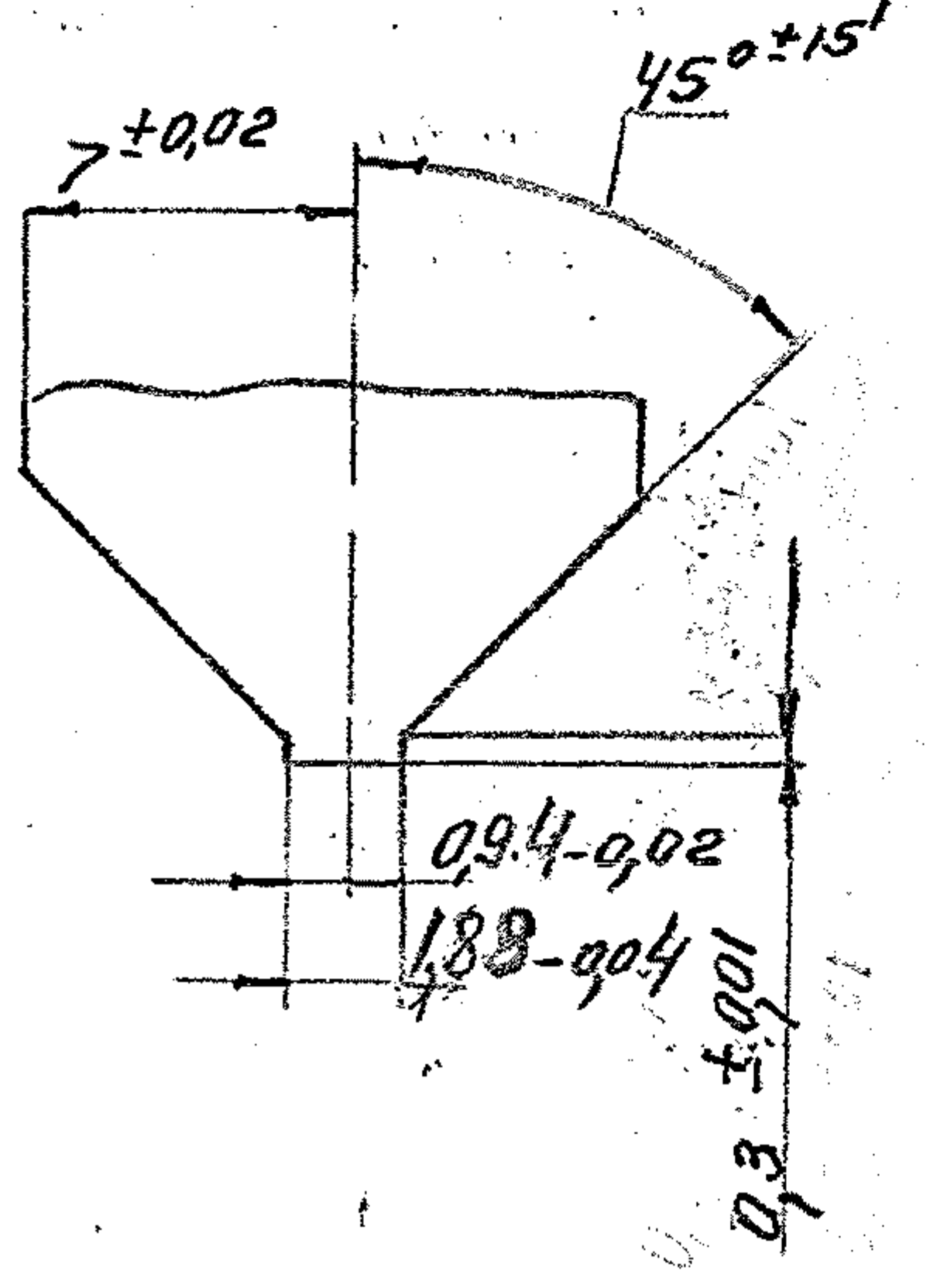


ПРОФИЛЬ ФРЕЗЫ



1. Произвести упрочнение поверхности А тв. сплавом ВК600 на установке UR-12P по технологии Ц.9.
2. Материал: сталь Р9 Гост 19265-73
3. НРС 63...66
4. Неуказанные пред. отклонения диаметров: А7 В7 остальные по ст. 7
5. Тех. условия по Гост 1695-67
6. Число зубьев z = 14.
7. Маркировать: 600.2282-4004. Р9.
8. Паспортизовать: по размерам: 0,94 ± 0,02; 0,3 ± 0,01; 1,88 ± 0,04; 45° ± 15'

Изм.	Лист	№ докум.	Поменял	Дата
1	1	686-04	Смир	17.10.04
Выпуск чертежа 7 др. листов 22.05.04				
Разраб.	Мельникова С.В.			
Проп.	Елизарова Смир 12.05.74			
Т. контр.	Васильев Вадим 12/19/06			
Нач. бюро	Елизарова Смир			
Н. контр.	Елизарова Смир			
Утв.	Романович			

600.2282-4004

ФРЕЗА

Лит.	Масса	Масштаб
	0,350	1:1
Лист	Листов 1	

О.Г.Т.

Имя, № подл. Подпись и дата  
 478 8007 9.06.76.  
 Имя, инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата  
 100.70322.005.03.506