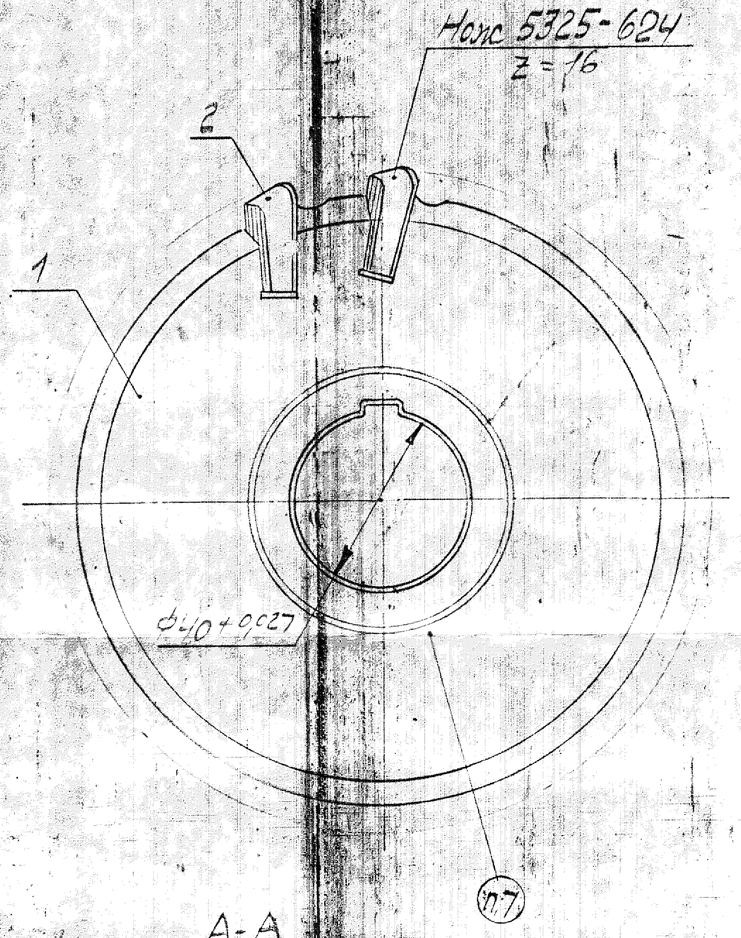
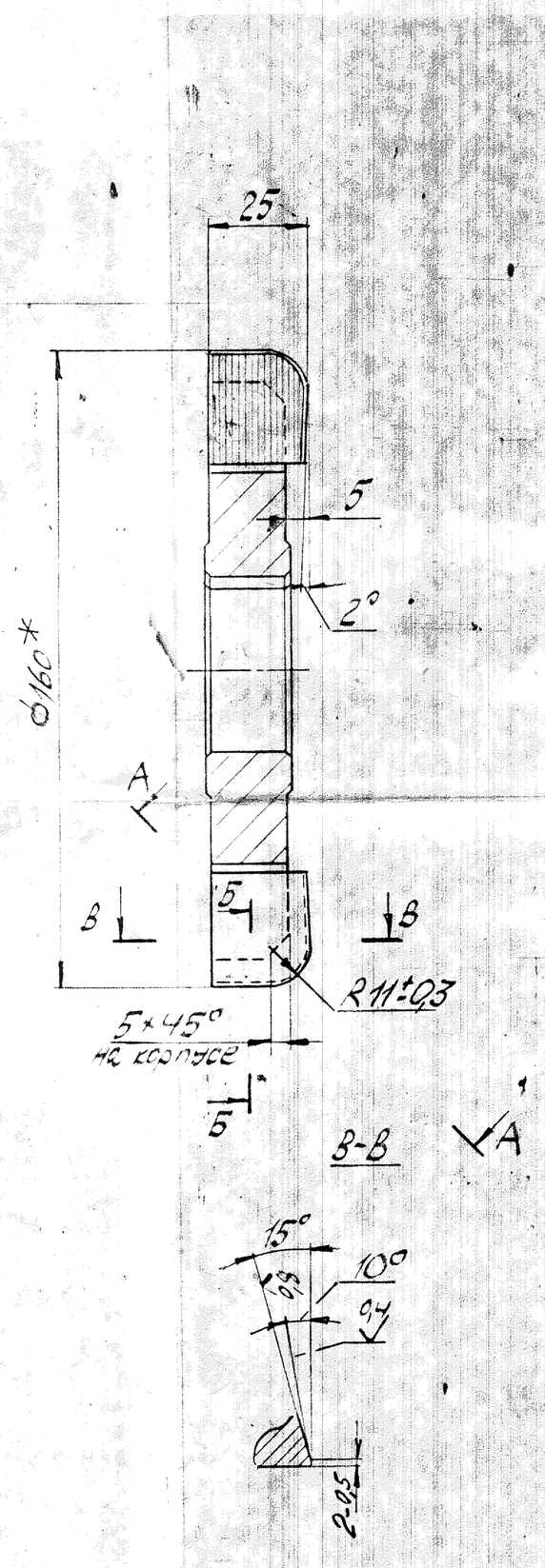
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №





1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по B_7; остальных - по CM_7.
2. Допуск радиального биения главных режущих кромок относительно оси посадочного отверстия:
   а) двух стельных зубьев 0,08мм.
   б) на всей фрезе 0,15мм.
3. Допуск торцевого биения режущих кромок 0,06мм.
4. Фреза 9335-395 работает в комплекте с фрезой 9335-394.
*5. Допуск разности диаметра фрез в комплекте 0,4мм.
6. Маркировать: 9335-395; Ф160; R11±0,3; дату изготовления.

Поз.	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Детали		
	1	5335-7081.11	Корпус сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	Поставлять по чертежу
	2	2020-0024	Нож ГОСТ 6214-78	16	

Взамен
Подлинника

№ детали 569-1210.644 Масса 3
Станок 6Р83Г Ц=8

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	9335-395		
Разраб.		Жихарев		4.10.83	Фреза 2-х сторонняя левая на радиус 11±0,3	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Провер.		Васильев					Лист	Листов 1
Т. контр.		Мокрицкий						
Нач. бюро		Никулин		28.12.83				
Н. контр.		Сазонова						
Утв.								

Формат А2

Перв. примен.
84436 27/6-83 Дубл.
Ф 180.82