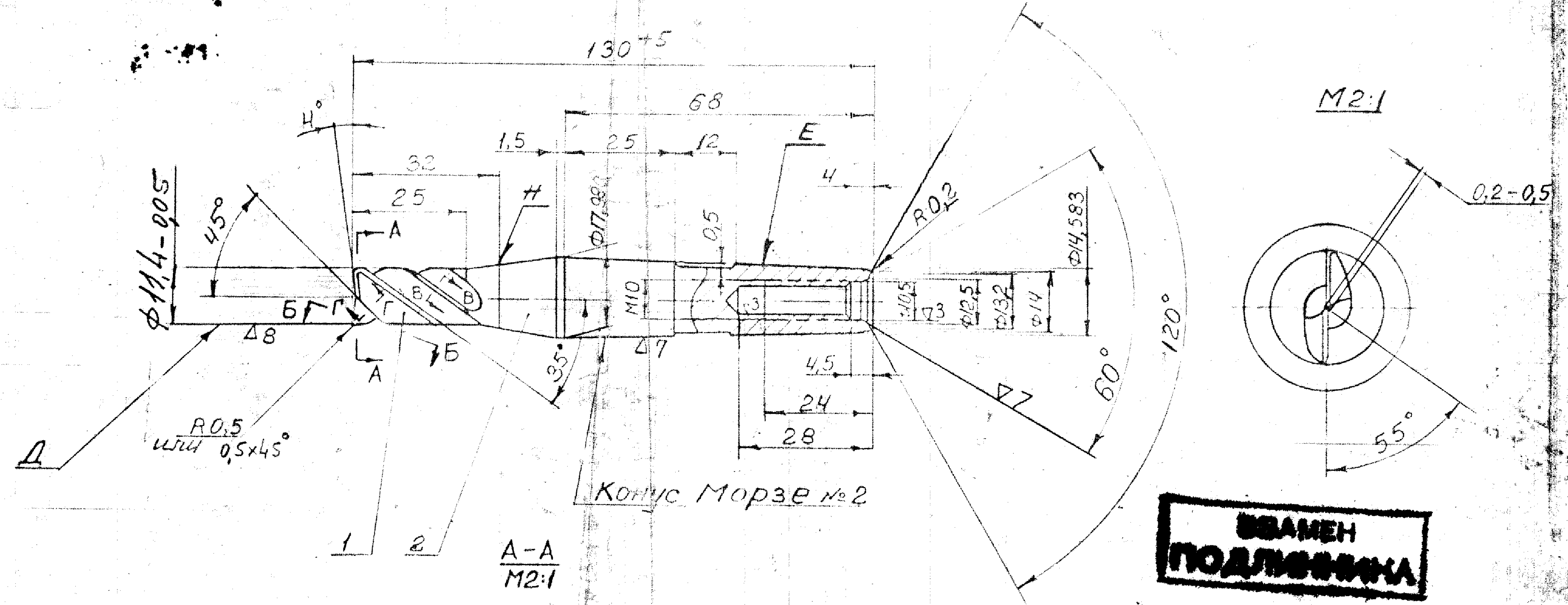
9336-370

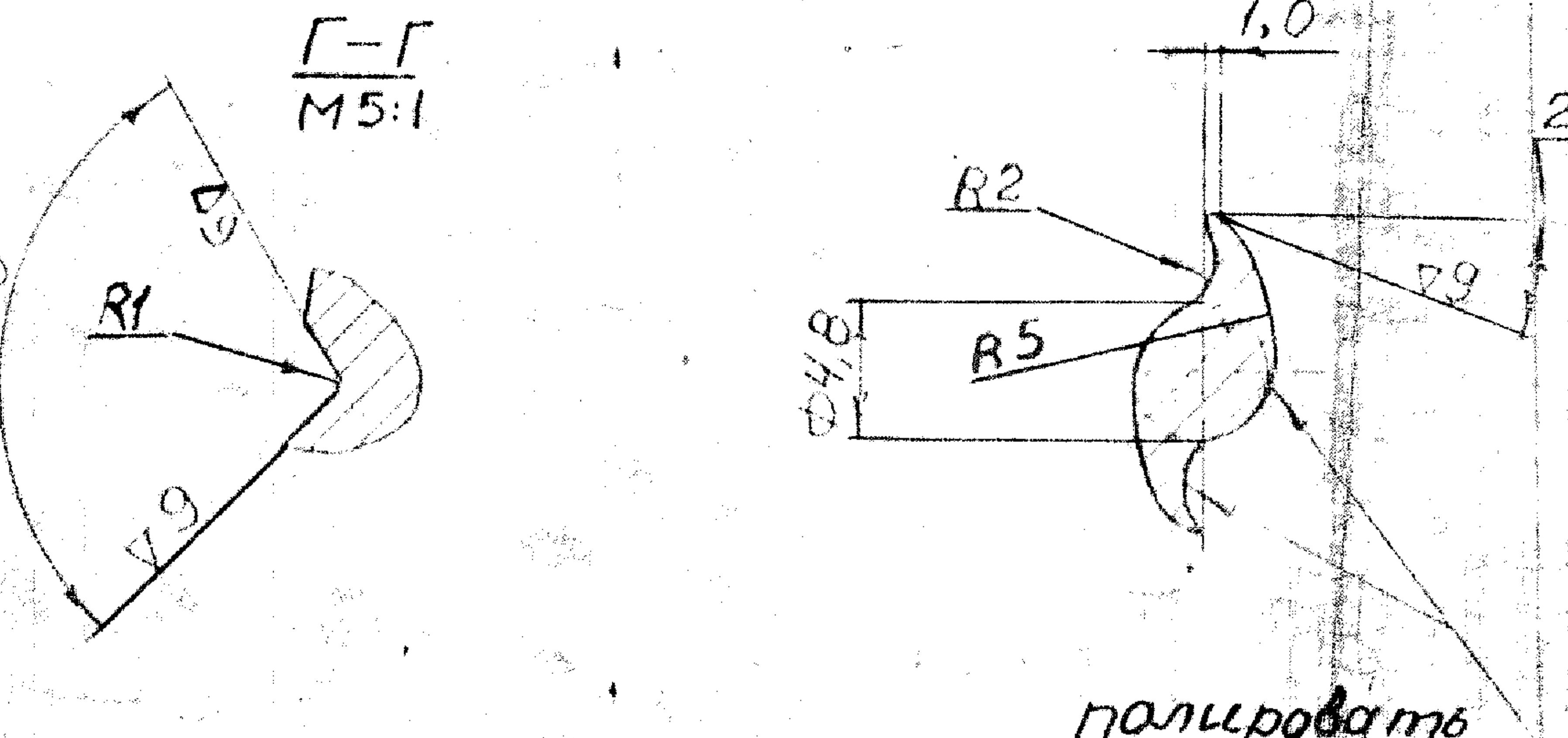
∇6 остальное

оснащение технологии Гр. 1081.

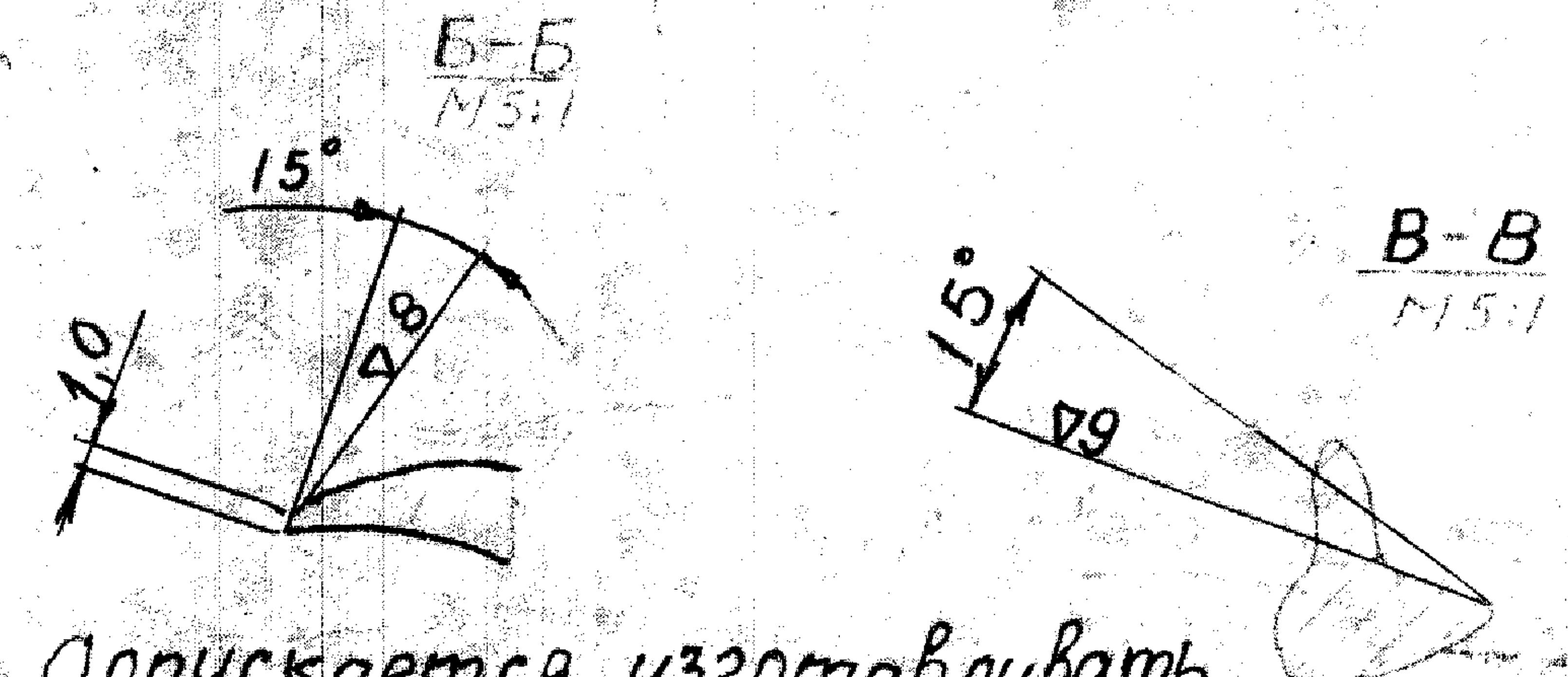


130+5
68
1,5
25
12
32
25
4°
45°
Е
4
Н
R0,2
0,5
Ф17,980
Ф14,583
Ф11,4-0,05
Г
А
Б
В
М10
Ф10,5
∇3
Ф12,5
Ф13,2
Ф14
∇8
∇7
35°
4,5
24
28
60°
120°
R0,5
или 0,5×45°
Д
Конус Морзе №2
1
2
М2:1
0,2-0,5
55°

ВЗАМЕН ПОДЛИННИКА



Г-Г
М5:1
100°
R1
∇9
∇9
А-А
М2:1
1,0
20°
R2
∇9
Ф4,8
R5
полировать



Б-Б
М5:1
15°
1,0
∇8
В-В
М5:1
15°
∇9

Число зубьев Z=2
Спираль правая
Угол спирали 35°

1. Допустимое биение поверхностей Д и Е не более 0,02 мм
2. Биение режущих кромок по торцу не более 0,04 мм
3. Утолщение сердцевины к хвостовику 2 мм на каждые 100 мм длины

Термообработка: закалить режущую часть HRC 62÷65
хвостовик HRC 40÷45

Клеймить
9336-370
Ф 11+0,43
Р12

Допускается изготавливать перешлифовкой из 5336-252

Поз.	Обозначение	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Вес	МАТЕРИАЛ	Лист	Примечание
2		Хвостовик	1		Сталь 45	5/4	
1		Режущая часть	1		Сталь Р12	5/4	

цех № 15

Фреза концевая
для об-ки паза
11+0,43
дет 568.18.56.171 Б
-172 Б

9336-370

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Лапчикова		
Проверил		Васильев		
Нормоконт.				
Технолог				4.2.68
Нач. бюро				
Утвердил				

Литера	Вес	Масштаб
		1:1

Лист 1

Подпись и дата
Взамен инв. №
Инв. № дубл.
Подпись и дата 14/II 68
Инв. № подлинника 4880