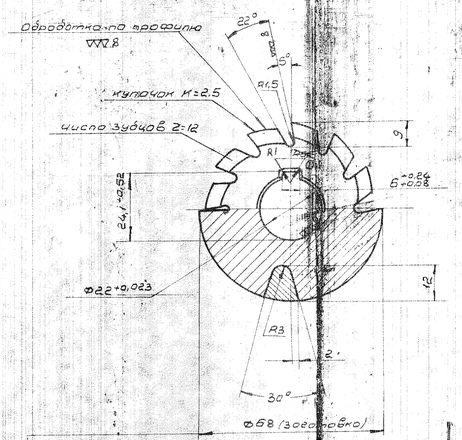
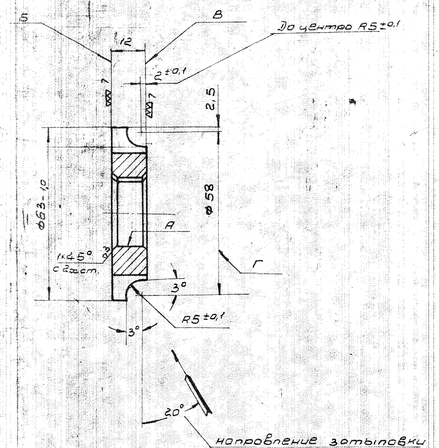




▽5 - остальное

при изготовлении фрезы методом наплавки режущих зубцов электродом быстрорежущей стали на корпус из стали 40Х. Корпус калить в зоне отверстия Т.В.Ч. тв. 35÷40 Rc.

Термообработка:
Калить тв. Rc 62÷65

Технические требования:

1. Допустимое биение относительно оси поверхности „А"
   а) фасонного профиля фрезы не более 0,05
   б) торцев „Б" и „В" не более 0,03 Ra наибольших радиусов
2. Фрезы изготавливать, хранить и заточивать комплектно с фрезой 9339-254. Разность диаметров „Г" одного комплекта не более 0,15

Маркировать: 9339-255, Р18, №№ комп., дата изгот.

						Фреза на R=5 провоя	9339-255
1	1	Изм. 1130					
Нач. отд.		Гл. конст.					
Нач. сект.		Гл. технол.					
Нач. БЮ		Н. контр.					
Разраб.	Павлов	Утв.					
Пров.	Киселева	Т. контр.					
Н. контр.	Лукьянова						
Нач. отд.	Цельмер					материал Р18	

Лит. | Вес | Масс-б
Лист 1 | Всего листов 1

Взам. инв. № | Инв. № подл. | Подп. и дата | Инв. № подл. 1435 | Подп. и дата 2-0

Подпись и дата 2-0 | Инв. № подл. 1435 | Взам. инв. № | Подпись и дата

ПОДЛИННИКА