



1. HRC 61...64
2. Цианировать.
3. Допуск на биеение зубьев $\pm 0,02$
4. Износ фрезы по $\phi 5,5-9,05$ до $\phi 8,5$.
5. Число зубьев $Z=10$.
6. Фрезы на четных зубьях ϕ прилегают к одному торцу, на нечетных к другому.

7. Предельные отклонения угловых размеров - по 10 степени точности ГОСТ 8908-58.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров - по 10 степени точности ГОСТ 8908-58.

Изм.	Лист	М. докум.	Полп.	Дата	1.2.58
Разраб.	Проглов	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Фреза модернизированная
Проект.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	для фрезирования пазов
Т. контр.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	глубиной 6
И. контр.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	рамке ШЛ-125
Утв.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	Станок Р6М5 ГОСТ 19265-73