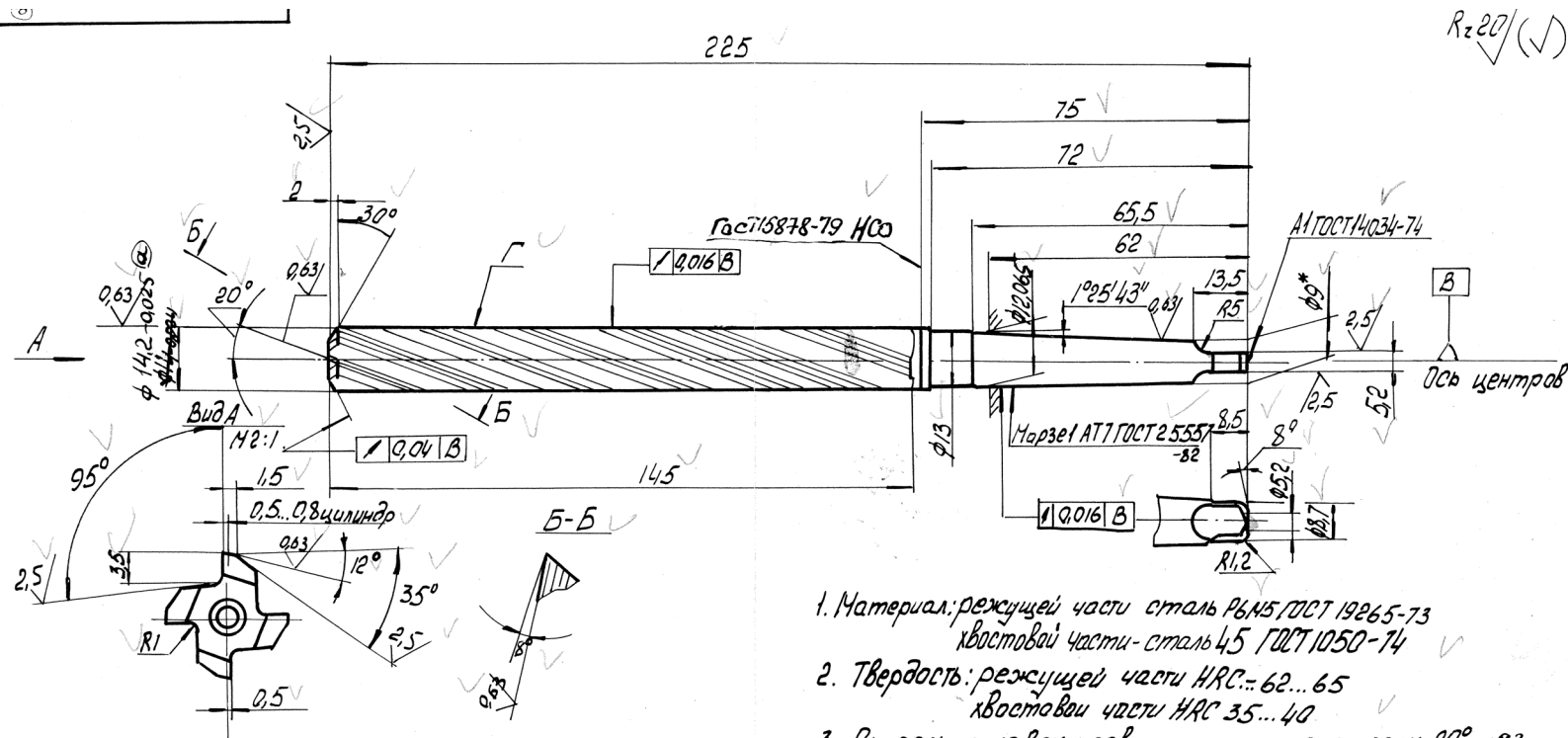


исполнено с черт. 13А-3/3
от 84 Зенер

Шифр подл.	Подп. и дата	Вз. инж. и	Шифр экз.	Подп. и дата



1. Материал: режущей части сталь Р6М5, ГОСТ 19265-73
хвостовой части - сталь 45 ГОСТ 1050-74
2. Твердость: режущей части HRC=62...65
хвостовой части HRC 35...40
3. Спираль канавок правая, угол наклона спирали 20°, шаг спирали 120 мм.
4. Канавки полировать
5. Поверхн. Г шлифовать с обратным конусом, длиной на 100 мм. длины.
6. * Размеры для справок

7. Неуказанные пред. откл. размеров конуса по ГОСТ 2848-75
8. Пред. откл. на угловые размеры ± 414 по ГТ СЭВ - 178-75.
9. Неуказанные пред. откл. размеров: от в НЧ, валов НЧ, стальных НЧ
10. Маркировать: 110.2320-6248А РСМ 10.01.15.801
11. Неуказанные технические требования по ГОСТ 1677-75
12. Станок 13А-3/3
13. Задание Нр-4984Д
14. Цех - 11

110.2320-6248А ¹⁰				Лист	Масса	Масштаб
а	4	300-1233	900	0491	И	0,183 1:1
ИЗМ	Лист	И.доп.ум.	Подп.	И.а	Лист Листов 1	
Разработ.	Зенкер				Отв. 102	
Провер.						
Инженер						
М.контр.						
Умб	Подпись				Формат А	

Копировал: Дежурова