



- 1 \*Сварка контактная стыковая с давлением
- 2 \*\*Размеры для справок
- 3 62.65 НРС-режущая часть; 30.40 НРС-хвостовик
- 4 Н16; н16,  $\pm \frac{0.16}{2}$
- 5 Допуск радиального биения фрезы не более 0,03мм
- 6 Допуск торцового биения режущих краев не более 0,05мм
- 7 На конусной поверхности фрезы вдоль режущих краев допускается цилиндрическая лепточка не более 0,05мм
- 8 Изготовление и переточку фрез производить во втулке 7.8322-
- 9 Маркировать: 7.2280-4.245 4.25х10° Р6М5
- 10 Фреза предназначена для чистой обработки клиновид пазов в детали ЭП2К.31.06.030 на станке модели УФ- 0763 в МСЦ
- 11 Изделие ЗИП

Код	Знак	Группа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
64	1		7.2280-4.245.101	Резервная часть Станок Р6М5 ГОСТ 19285-73	1	
64	2		7.2280-4.245.102	Классовый Станок А5 ГОСТ 1050-88	1	
				7.2280-4.245		
				Фреза концевая угловая	Алюм.	Нерж.
Материал	№ документа	Дата	Вход		И	26
Получен	Акты	Судебн.	Судебн.			11
Литера	Судебн.	Судебн.	Судебн.		Акт	Акт
Норматив	Акты	Судебн.	Судебн.			