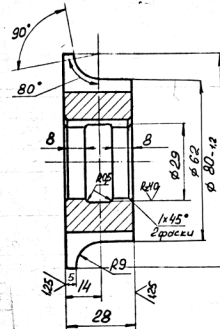
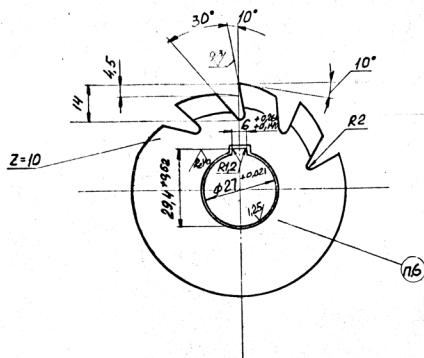


710.2262-6038

25. (✓)



4. Торцевое биение зубьев не должно превышать - 0,03 мм.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 9305-69
6. Маркировать: 710.2262-6038; РСМ 10.05.07.330.
7. Станок: 6Н32Г;
8. Цех: 11 Задание: НР-26914.

1. 63...67 HRC.
2. Биение опорных торцов при проверке на оправке не должно превышать 0,03 мм.
3. Радиальное биение зубьев по профилю при проверке на оправке не должно превышать за один оборот фрезы - 0,06 мм; для двух сменных зубьев - 0,03 мм.

710.2262-6038			
Фреза		04	1:1
Вогнутая		1	1
сталь Р6М5 ГОСТ 13263-72		отд. 102	