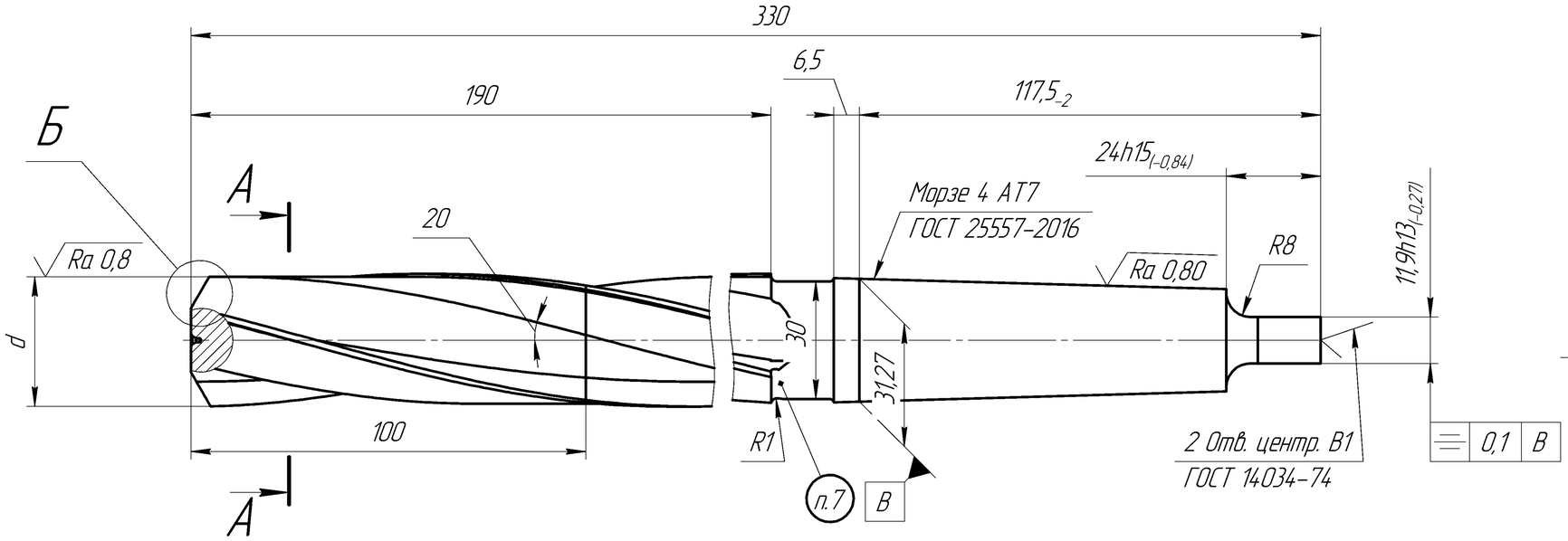
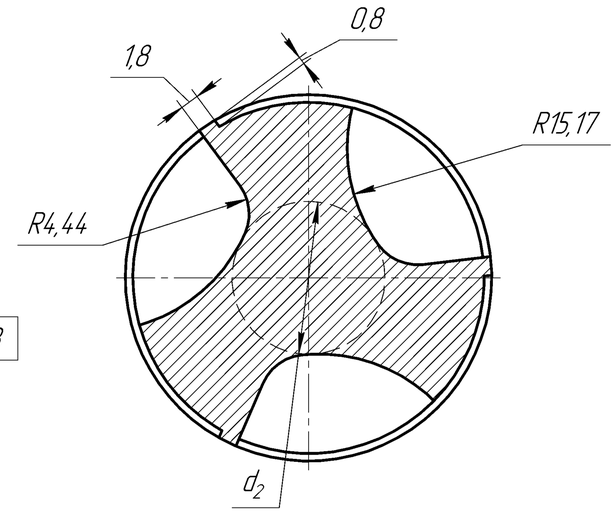
КОНФИДЕНЦИАЛЬНО Т9349-1118 1.5; Распечатал: Хаймина, Ольга Викторовна, 19.07.2024; Выпущено; Последнее изменение:01.07.2024 09:51:49

Т9349-1118

Ra 3,2 (√)





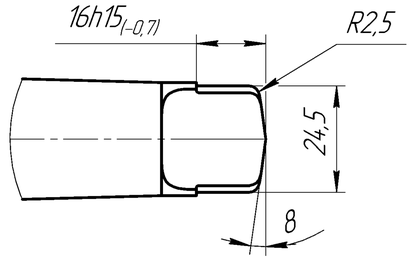
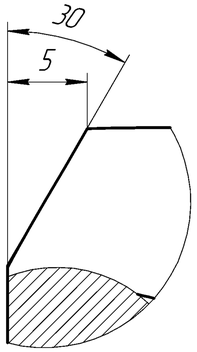


Таблица 1

Обозначение	dh8, мм	d_2, мм	Масса, кг
Т9349-1118	$33{,}8_{-0{,}039}$	14	1,29
-01	$34{,}8_{-0{,}039}$		1,37
-02	$35{,}8_{-0{,}039}$		1,45
-03	$36{,}8_{-0{,}039}$		1,53
-04	$37{,}8_{-0{,}039}$	15	1,62
-05	$38{,}8_{-0{,}039}$		1,70
-06	$39{,}8_{-0{,}039}$		1,79
-07	$40{,}8_{-0{,}039}$		1,88
-08	$41{,}8_{-0{,}039}$	16	1,97
-09	$42{,}8_{-0{,}039}$		2,07
-10	$43{,}8_{-0{,}039}$	17	2,16
-11	$44{,}8_{-0{,}039}$		2,26
-12	$45{,}8_{-0{,}039}$	18	2,37
-13	$46{,}8_{-0{,}039}$		2,47

Б(4:1)



1 63 ... 65 HRC – режущая часть.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ±IT14/2.
3 Допуск радиального биения ленточек по всей длине рабочей части зенкера относительно оси центровых отверстий – 0,05 мм.
4 Допуск радиального биения главных режущих кромок относительно оси центровых отверстий – 0,063 мм.
5 Допуск радиального биения хвостовика относительно оси центровых отверстий – 0,01 мм.
6 Обратная конусность 0,05–0,10 мм на 100 мм длины.
7 Маркировать: обозначение, d (см. табл.), Р18.
8 Остальные ТТ по ГОСТ 1677-75.

Операция	Расточная						Т9349-1118
Станок	Skoda W250						
Наименование и № обраб. детали	Общего назначения	1	зам.	ЭИ-344552(ПТВБ-24)	Иост	06.2024	Набор зенкеров 33,8 – 46,8
		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
№ задания	65334	Разраб.		Иост			Лит. / Масса / Масштаб: См. табл. 1 / 1:1
		Пров.					Лист / Листов: 1
Основание выпуска черт.	31100-21-22511	Т.контр.		Паршуков			Режущая часть: Р18 ГОСТ 19265-73
		Нач. КБ		Чертищева			Хвостовик: Сталь 45 ГОСТ 1050-2013
		Н.контр.					
		Утв.		Петров			

Копировал

Формат А2

Перв. примен.
Справ. №
Т-1 (П-165-108/14 ПР)
Согласовано
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.