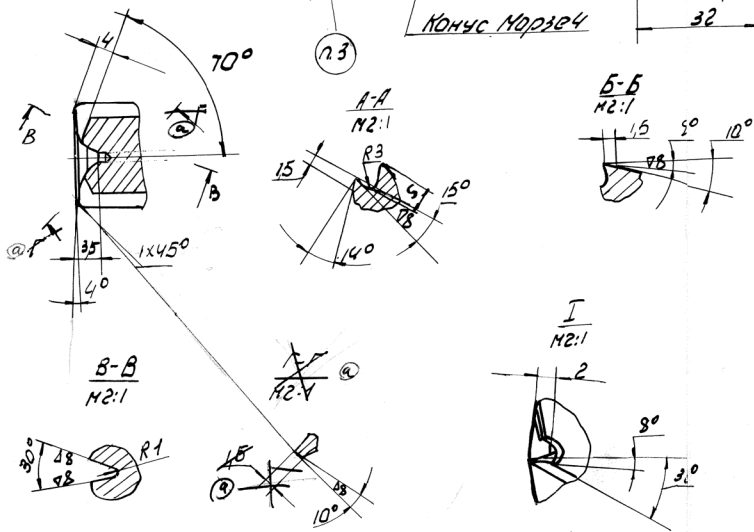
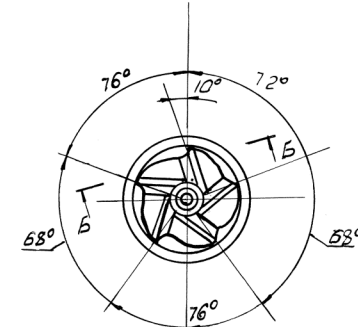
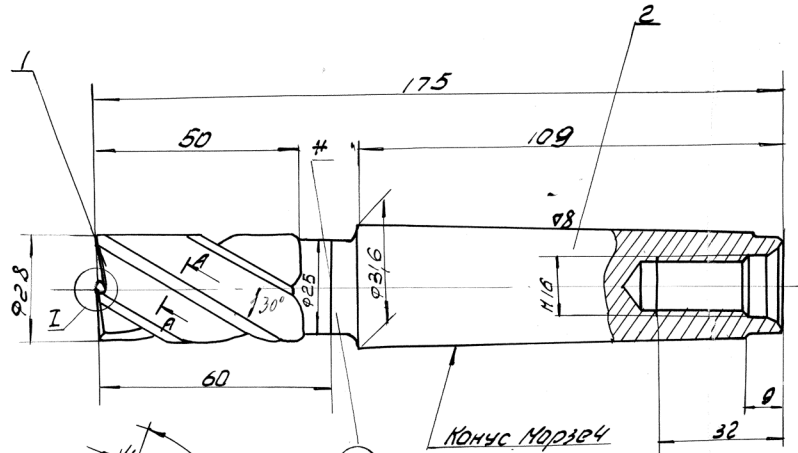


710.2223-6013

75 (P)



1. Радиальное биение режущих зубьев относительно хвостовика не должно превышать для двух сложных зубьев - 0,06 мм, для двух противоположных зубьев - 0,06 мм. Шаг 5 - 147.
2. Отверстия центровые - тип В2 ГОСТ 14034-68 и срезьбой Н16 ГОСТ 14034-68.
3. Маркировать В44-80279; 710.2223-6013
4. Модель станка БН12
5. Схем №3. Задание №219-15194

Вид	Масштаб	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	При-меч.
Б4	1	710.2223-6013.001	Часть режущая	1	МРС 60-65	
Б4	2	710.2223-6013.002	Хвостовик	1	МРС 40-40	

710.2223-6013			Фрез		Лист 09	
2.5 дежурный			Канцелярия		Лист 09	
Имя Лист			Имя Лист		Лист 09	
Разраб.			Провер.		Лист 09	
Т. контр.			Имя Лист		Лист 09	
И. контр.			Имя Лист		Лист 09	
Утв.			Имя Лист		Лист 09	