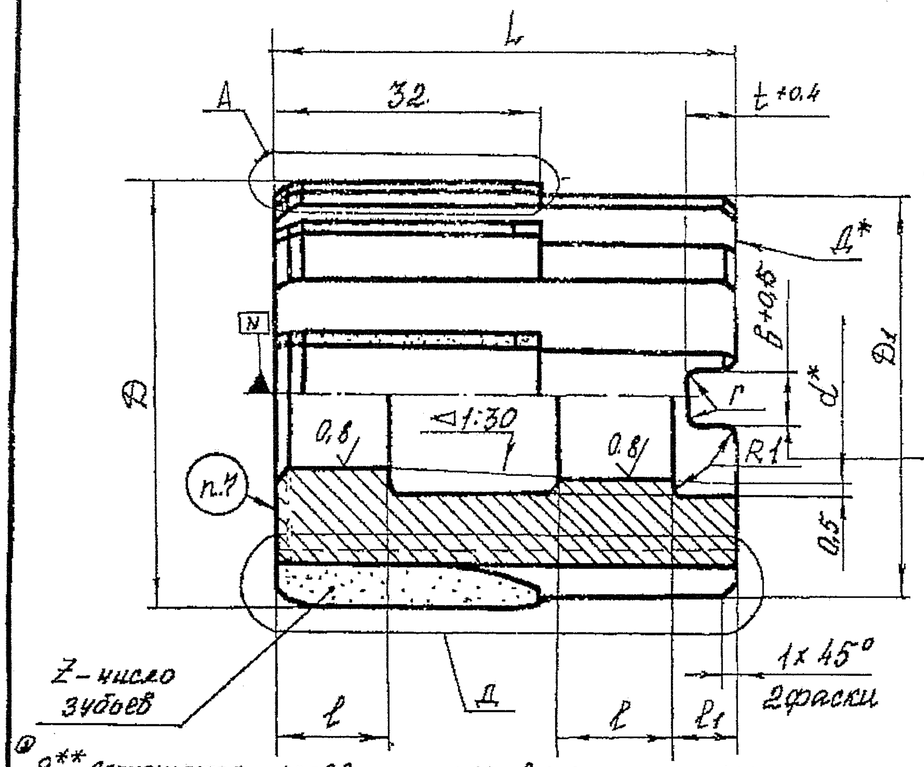
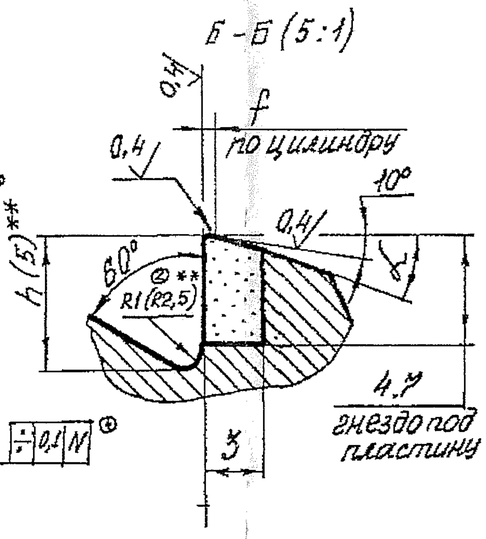
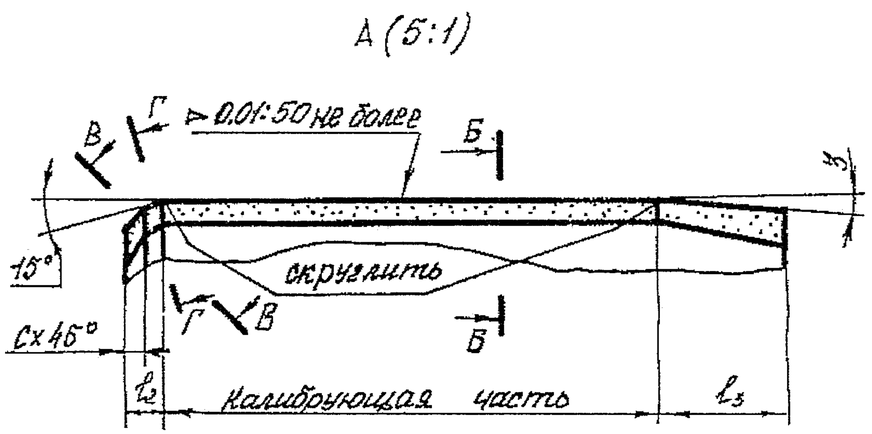
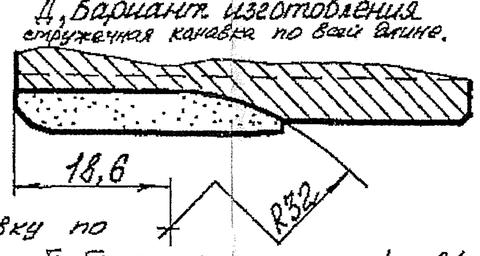
ТЗ 2364-4021...-4021

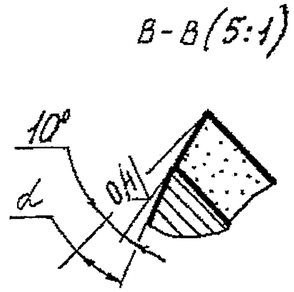
1,6 (√)

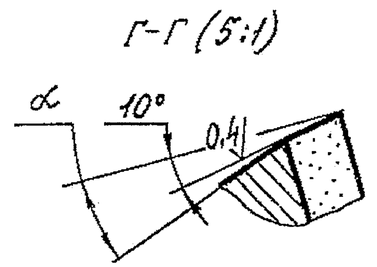












① 9** Допускается предварительно выполнить стружечную канавку по размерам в скобках. После напайки пластин канавку окончательно обработать по размерам h и R1.

Сорно

Обозначение	Диаметр отверстия	D	L	z	d	D1	l	l1	l2	l3	B	t	r	c	f	Угол α	h
Т3 2364-4021	38H9	38,052-0,022	40	8	16+0,018	34	10	10	2	14	5.4	8	0,6	1	0,2	25°	5
① Т3 2364-4020	42H9	42.052-0,022	40	10	19+0,021	38	10	8	4	14	6.4	10	0.8	1	0.1	20°	5
Т3 2364-4019	75H9	75.062-0,026	71	14	27+0,021	71	16	14	3	7	8,4	12	1	2	0,4	20°	6,5
Т3 2364-4018	70H9	70.062-0,026	71	12	27+0,021	66	16	14	3	7	8,4	12	1	2	0,4	20°	6,5
Т3 2364-4017	65H9	65.062-0,026	71	12	27+0,021	61	16	14	3	7	8,4	12	1	2	0,4	20°	6,5
Т3 2364-4016	60H9	60.062-0,026	63	12	22+0,021	56	14	12	3	7	8,4	11	1	2	0,3	20°	6,5
Т3 2364-4015	50H9	50.052-0,022	56	10	19+0,021	46	12	10	2	11	6,4	10	0,8	1	0,3	20°	5,5
Т3 2364-4014	48H9	48.052-0,022	56	10	19+0,021	44	12	10	2	11	6,4	10	0,8	1	0,3	20°	5,5
Т3 2364-4013	42H9	42.052-0,022	50	10	16+0,018	38	12	10	2	14	5,4	8	0,6	1	0,2	20°	5
Т3 2364-4012	36H9	36.052-0,022	50	8	16+0,018	32	12	10	2	14	5,4	8	0,6	1	0,2	25°	5

15 шт. ц.л 30

1. H14; h14; ± IT14/2; AT8.
2. * Диаметр d - на пересечении конуса 1:30 и плоскости Д
3. Допуск радиального биения относительно общей оси: – для режущей части – 0,02 мм,
   – для калибрующей части – 0,012 мм,
   – для посадочного отверстия – 0,01 мм,
4. Корпус – сталь 40Х HRCэ 40...45
5. Пластины 2В250 ГОСТ 25425-82 (Т15К6)
6. Пластины паять припоем Л63 ГОСТ 19527-70
7. Маркировать: диаметр отверстия; обозначение, марку твёрдого сплава (см. табл.)
8. Остальные требования – ГОСТ 5745 и ГОСТ 28321-89

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Молев				
Пров.	Рыжик				
Т. контр.	Брюхань				
Н. контр.					
Утв.					

Т3 2364-4012...-4021

Развертки машинные насадные

40Х ГОСТ 4543-71 (Хорошие)

Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов	