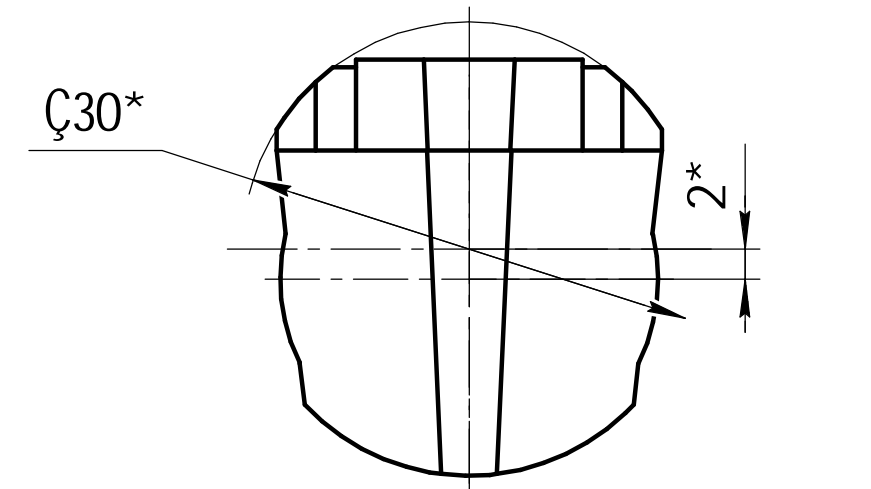
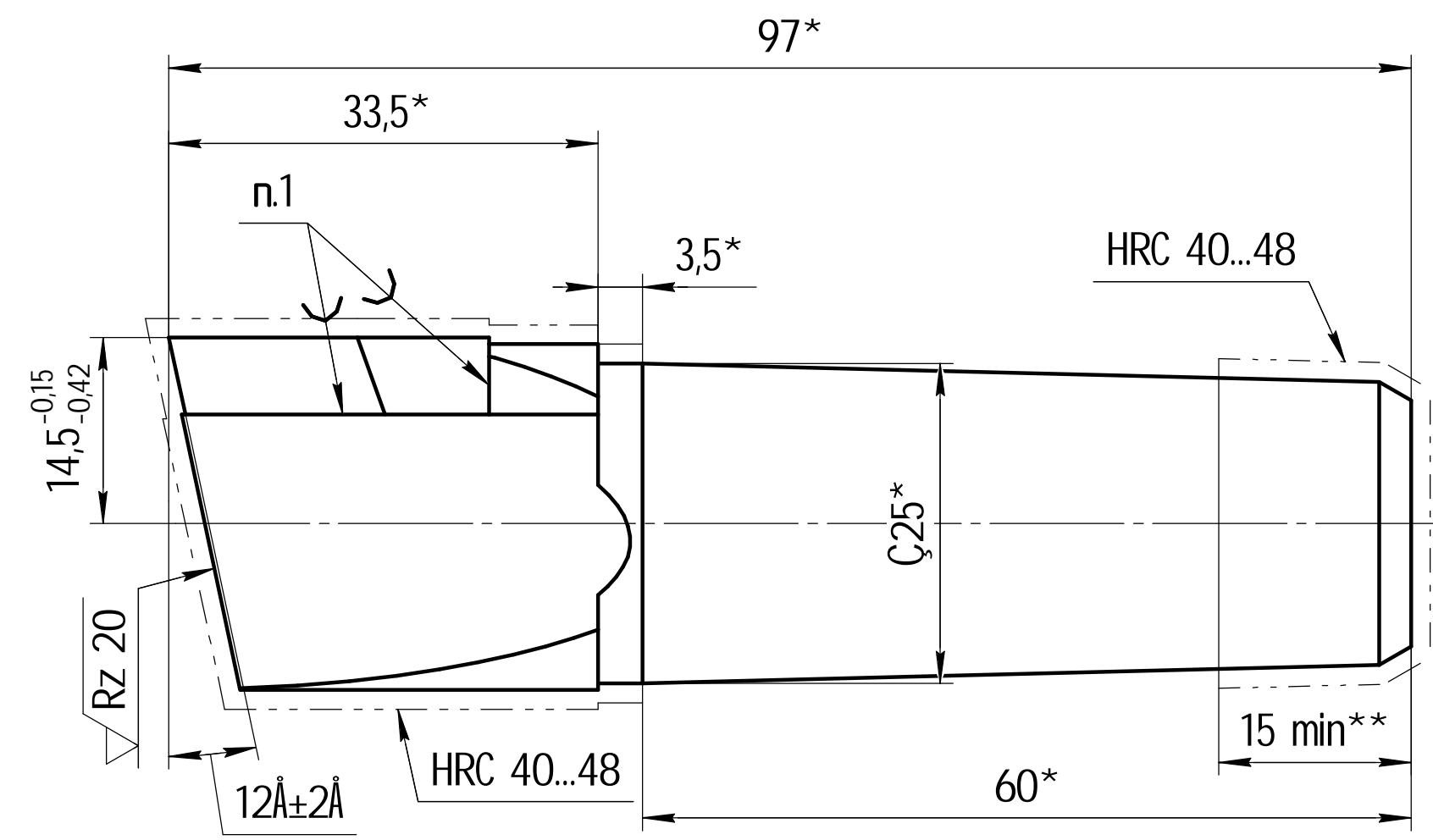
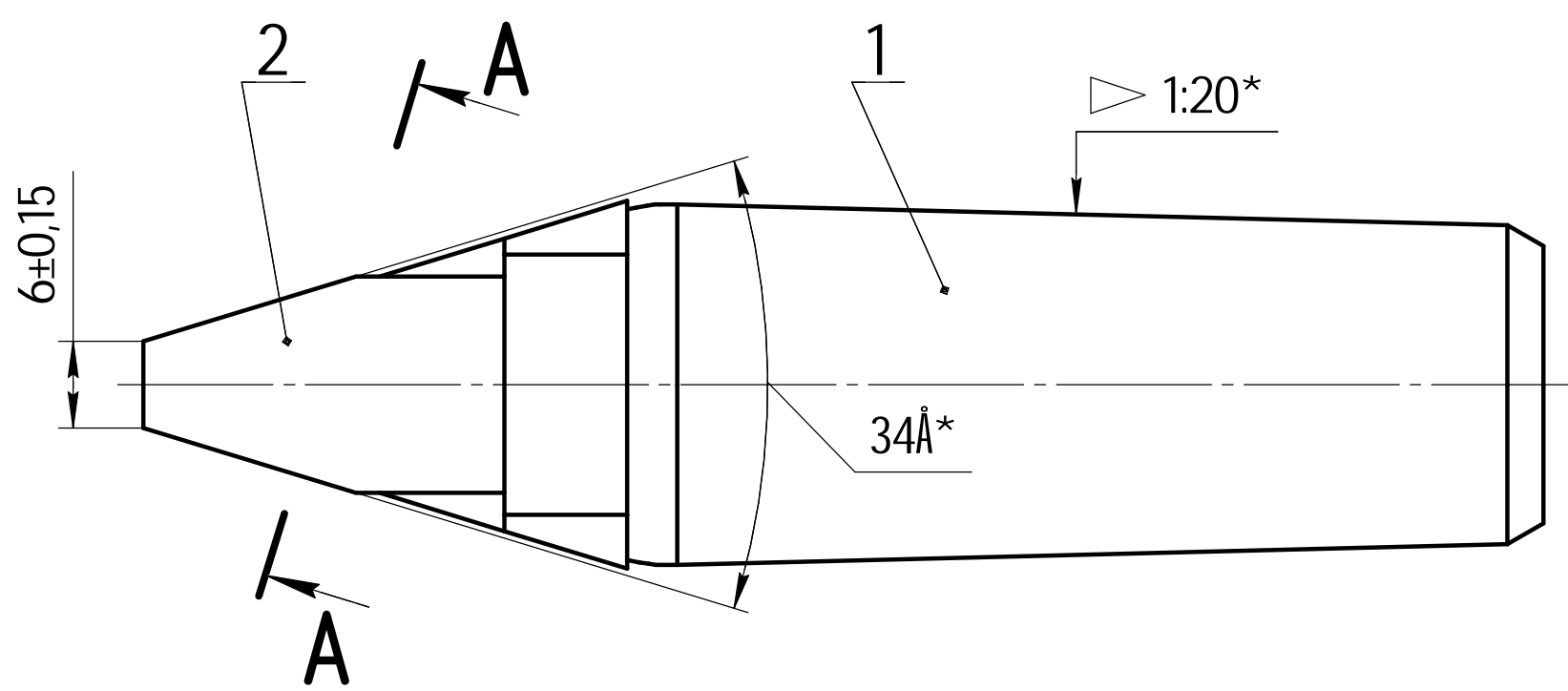
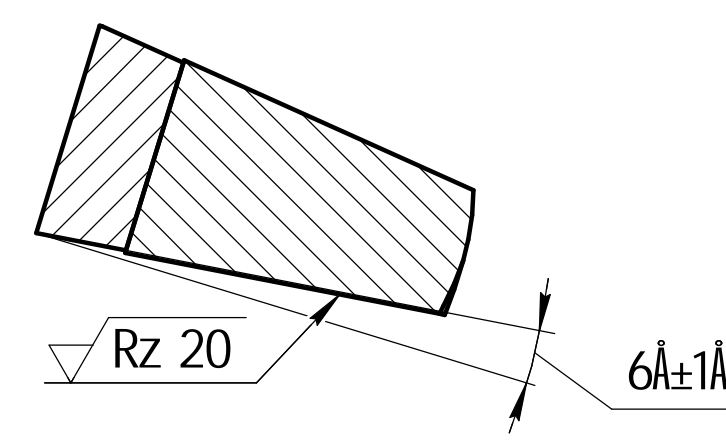


Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № докл.	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

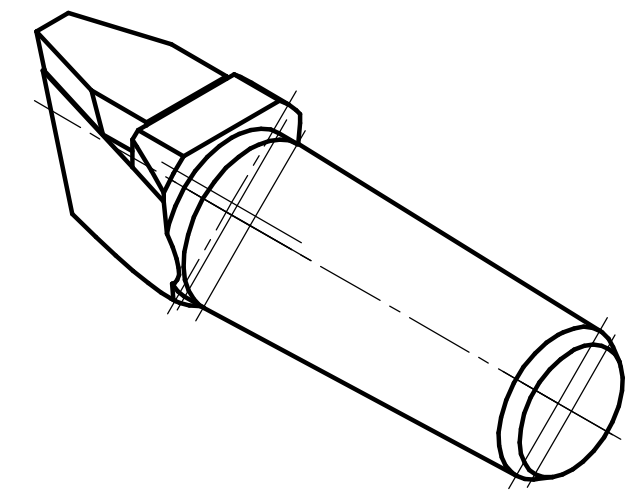


A-A



- ее толщины от основания.
 6. * Размеры для справок. Рисунок 1 для наглядности.
 7. ** Размеры обеспеч. инстр.
 8. $\pm \frac{t_3}{2}$.

Рисунок 1. Изометрия зубка



1. Припой ПРАМЦ0,6-4-2 по ТУ 48-08-476-71.
2. Прочность соединения пластинки (дет. поз. 2) с державкой (дет. поз. 2) при сдвиге статической нагрузкой должна быть не менее 8000 кгс (78,48 кН).
3. Термообработка - закалка в горячей среде с использованием нагрета для пайки. В зоне размещения пластинки твердого сплава допускается повышение твердости до HRC 55.
4. Допускается нависание пластинки по задней и боковым граням головки не более 0,6 мм на сторону.
5. Допускается заточка пластинки твердого сплава до 1/3

				ШБМ2С-1-1-04 СБ			
				Зубок			
				<i>Сборочный чертёж</i>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Гармаш					0,32	2:1
Пров.	Сошенко						
Т.контр.	Кранц				Лист	Листов	7
Нач. бюро	Шостак				НПБ "Гармаш Гішко та партнери"		
Н.контр.	Греков						
Утв.	Жедокритский						