



1. Режущая часть 62...65 HRC, остальное 30...35 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: m (H14, h14, $\pm t_2/2$).
4. Разделка под наплавку, передние и задние углы наплавленных под. - выполняет изготовитель с обеспечением гарантии резания.
5. Марку быстрорежущей стали указывает заказчик. Шероховатость обрабатываемых наплавленных под. - Ra1,6мкм.
6. Маркировать $\phi 170$, R50, марку быстрорежущей стали, номер чертежа.

9900.70.02.125

Лист				Лист		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Имя	Масса	Настав
Разработ.					4.2	1:1
Проект.						
Тех.эксперт.						
Н.контр.						
Испол.						

Пластина чистовая
 $\phi 170$ R50

Сталь 40X
ГОСТ 4543-71