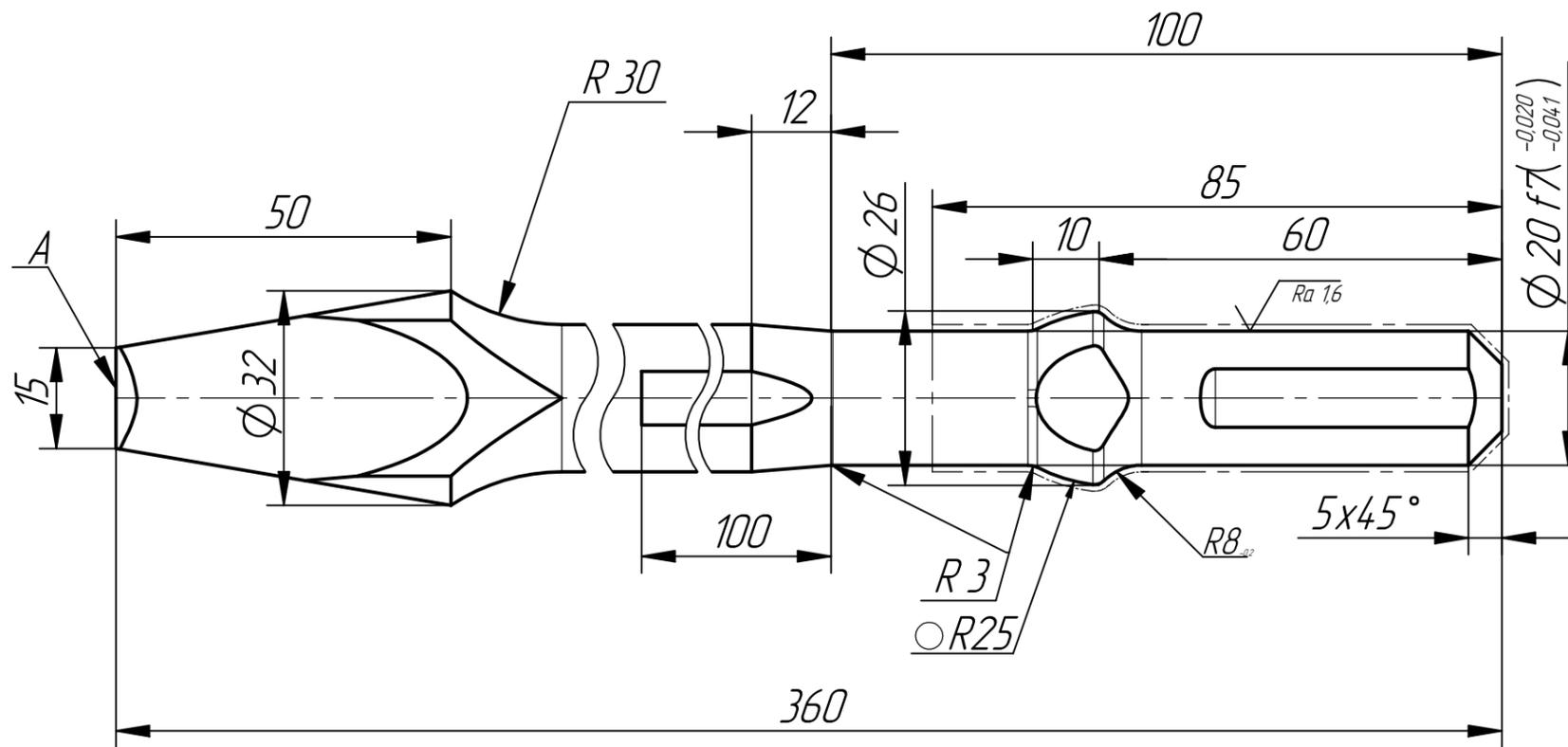
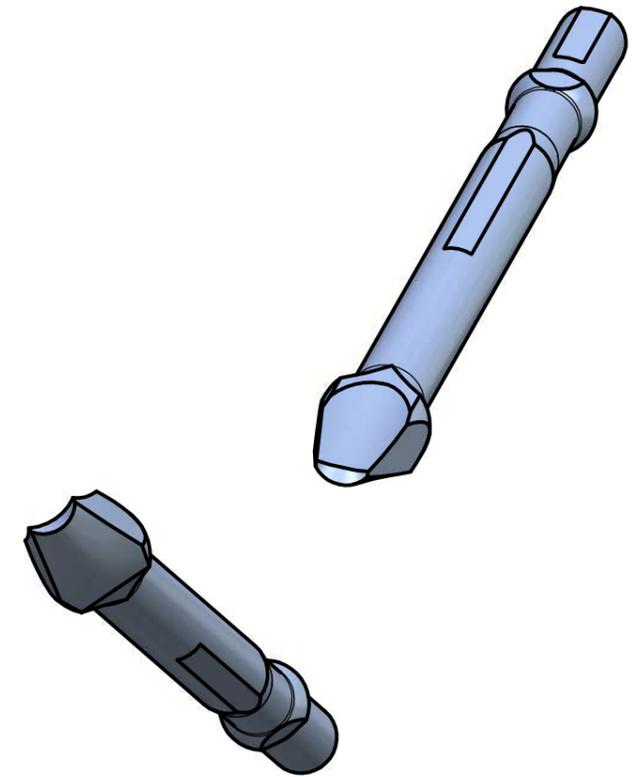
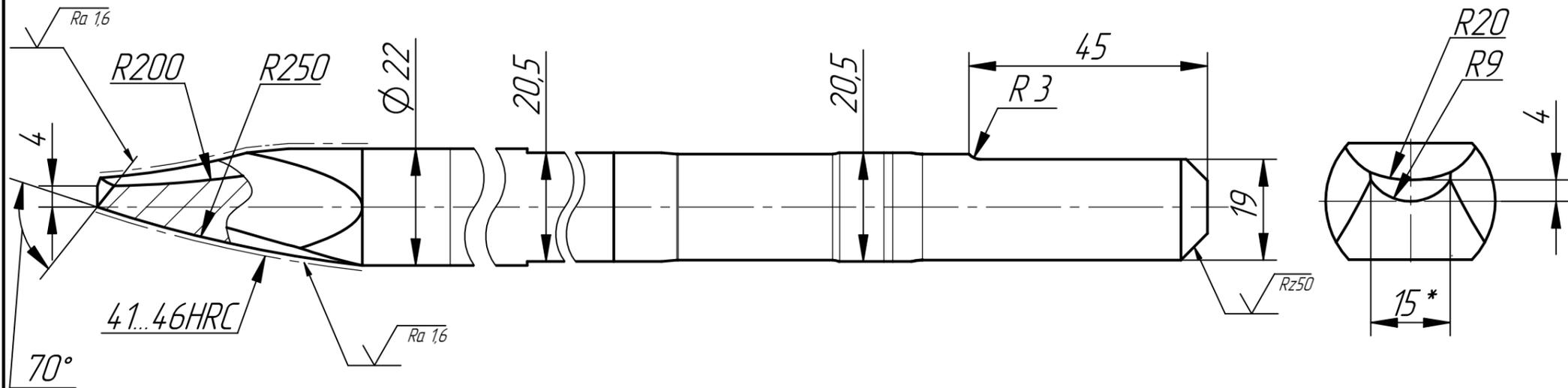


8817-60E0

$\sqrt{Ra\ 6,3}$  (✓)



1. Зубило не должно иметь трещин, волосовин, плен, включений, выколов на хвостовых и режущих частях.
2. Термообработка по Т.П э-да изготовителя.
3. Твердость после отпуска 41...46 HRC; 33...35HRC - хвостовика
4. H14, h14, ± IT14/2.
5. Допускается замена материала на сталь 55C2, 60C2A.
6. Наличие поверхностного обезуглероживания не допускается на поверхности А.
7. Маркировать на лыске электрокарандашом дату изготовления: число, месяц, год, марку материала шрифтом ПО4 ГОСТ 2930-62; на бирке упаковку партии, N типоразмера, дату изготовления: число, месяц, год.

Подп. и дата  
Инв. N дубл.  
Взам. инв. N  
Подп. и дата  
Инв. N подл.

					<b>0309-4188</b>			
2	Зам	050.0008-19			Зубило желобковое с односторонней прямой заточкой (15)	Литера	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата			0,67	1:1
	Разраб.				Лист :		Листов :	
	Проверил				Сталь 60C2 ГОСТ 14959-69			
	Нач. КБ							
	о.в.а. Утвердил							