

0309-4184

√ Ra 6,3(√)

Перв. примен.

Справ. №

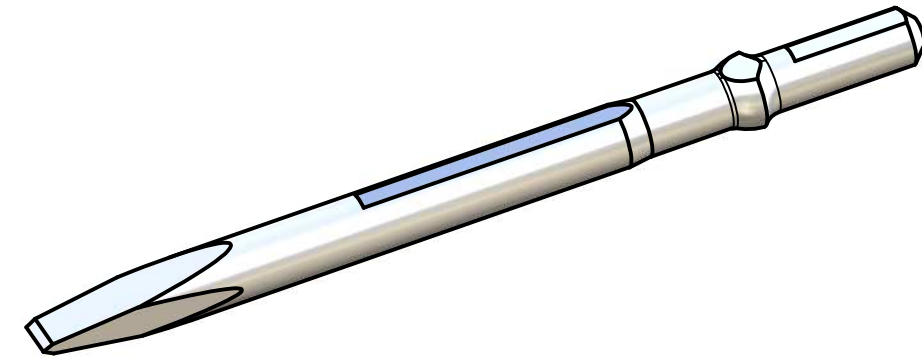
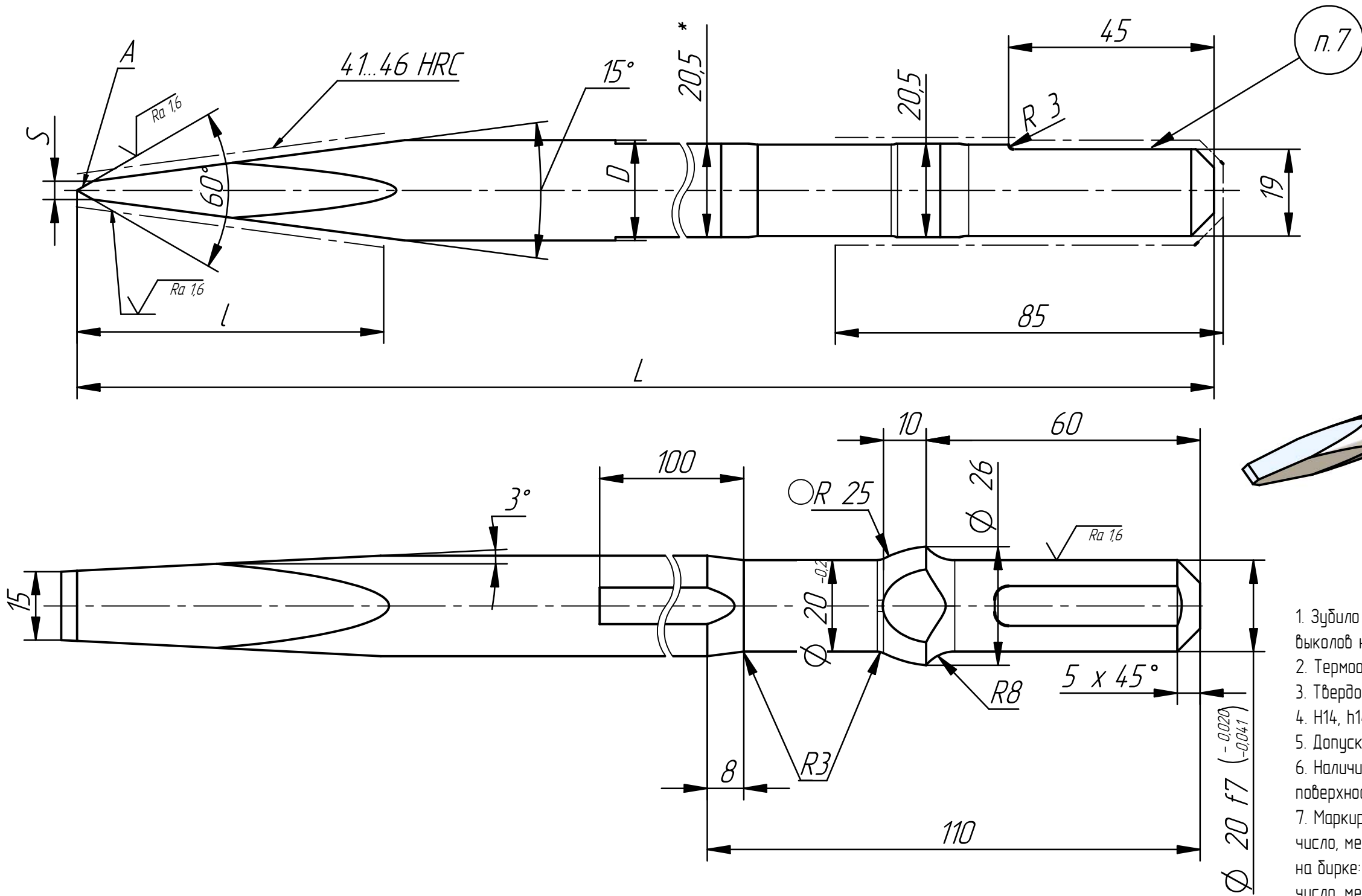
Подп. и дата

Изм. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



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...35 HRC-хвостовика.
4. H14, h14, ± IT14/2.
5. Допускается замена материала на сталь 55С2, 60С2А.
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.
8. * размер для справок.

Обозначение	Масса кг	L	D	l	S
0309-4184	0,82	320	22	63	4
0309-4184-01	2,1	800		80	5
0309-4184-02	4,9	1600	24	100	6

2	Зам.	050-0008-19		
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	
Ред				
Нач. КБ				
Утв.				

0309-4184

Зубило
с двухсторонней заточкой
к пневматическим молоткам

Лит.	Масса	Масштаб
	см.табл.	1:1
Лист:	Листов: 1	

Сталь 60С2 ГОСТ 14959-69