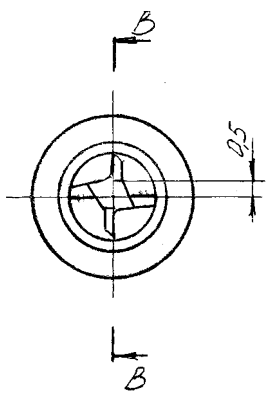
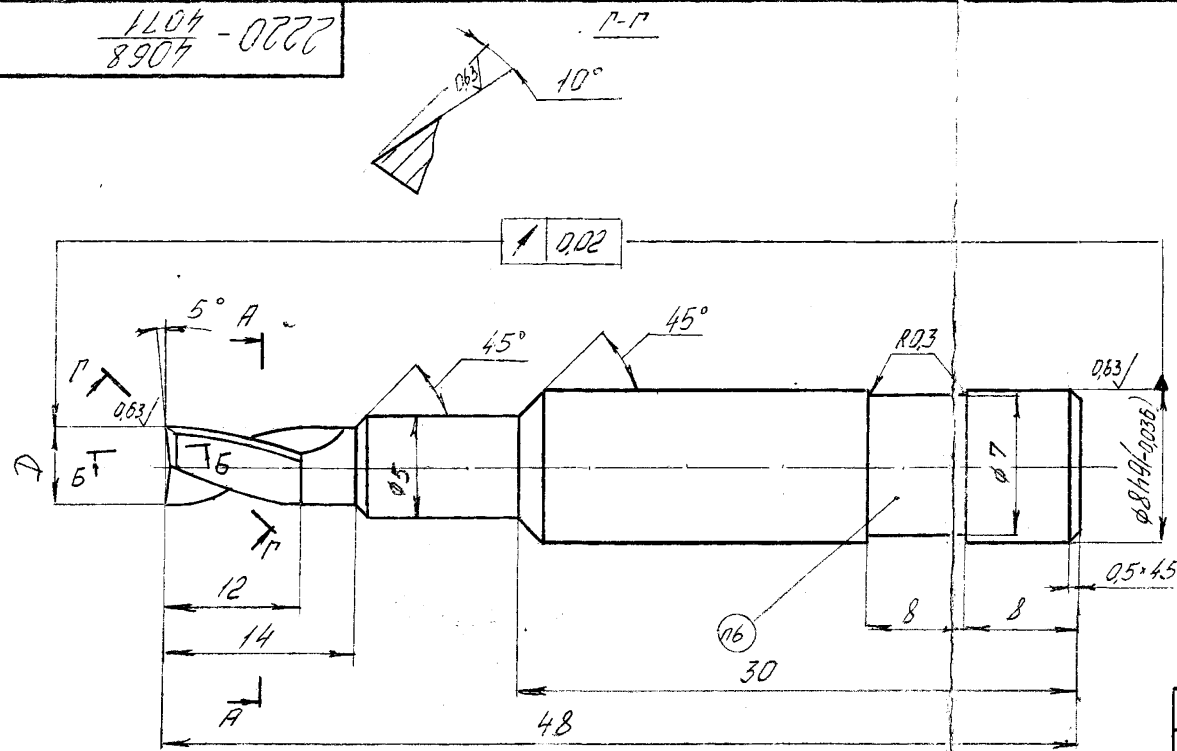
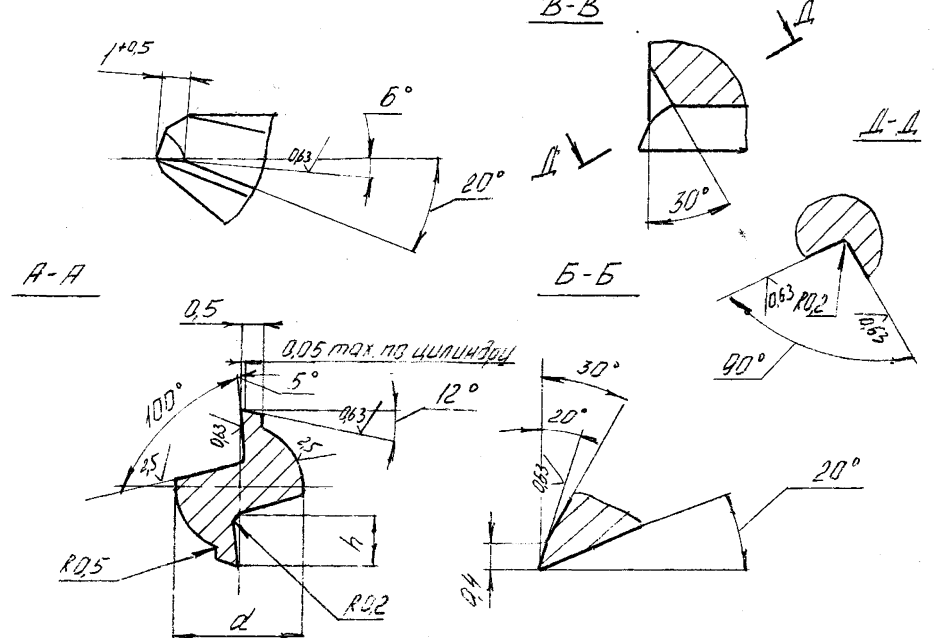


2220-4058
8907

2220/ (N)



Обозначение	N детали	D		d	H	
		ном	пред. стп		ном	пред. стп
2220-4058	РК7.110.859	2,7	^{-0,01} -0,02	2,2	0,9	^{-0,25}
-4059	РК7.110.850	3,0	^{-0,01} -0,02	2,4	1,0	^{±0,30}
-4070	Н7.110.006	2,6	^{-0,01} -0,02	2,2	0,9	^{±0,25}
-4071		2,85	^{-0,01} -0,02	2,4	1,0	^{±0,30}



1. HRC 61-64 - режущей части, HRC 30...50 - хвостовой части
2. Конусность цилиндрической рабочей части более 0,02мм на всей длине рабочей части
3. Торцовое бленне режущих кромок не более 0,03мм
4. Центровое отверстие А1 по ГОСТ 14034-74
5. Остальные Т.Т. по СТН АСГ 142-80

2220-4058		2220-4071	
Разработчик: Немешко И.М.		φ0.230	
Проектировщик: Березин			
Нач. КБ: Березин			
Исполнитель: Березина			
Материал: П18		1	
Лист: 1		1	

6. Маркировать: Обозначение; N детали, D, P18 заказ 20-011