

**ЦЕКОВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОПОРНЫХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД КРЕПЕЖНЫЕ
ДЕТАЛИ**

ГОСТ 26258-87, ГОСТ 26259—87

**ЦЕКОВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ОПОРНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД КРЕПЕЖНЫЕ
ДЕТАЛИ**

Технические условия

Counterbores designed for working bearing
surfaces under fastenings. Specifications

ОКП 39 1650

**ГОСТ
26258—87**

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические цековки, предназначенные для обработки опорных поверхностей под крепежные детали по ГОСТ 12876—67, кроме цековок под увеличенные шайбы для обработки опорных поверхностей диаметром свыше 61 мм и выступающие опорные поверхности диаметром до 15 мм.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Цековки должны изготавливаться типов:

- 1 — с постоянной направляющей цапфой и цилиндрическим хвостовиком;**
- 2 — со сменной направляющей цапфой и коническим хвостовиком;**
- 3 — со сменной направляющей цапфой насадные;**
- 4 — со сменной направляющей цапфой и хвостовиком под штифтовой замок.**

Цековки типов 2—4 изготавливают в двух исполнениях:

- 1 — цековки с рабочей частью из быстрорежущей стали;**
- 2 — цековки с рабочей частью, оснащенной твердосплавными пластинами.**

Цековки типа 1 изготавливают только в 1-м исполнении.

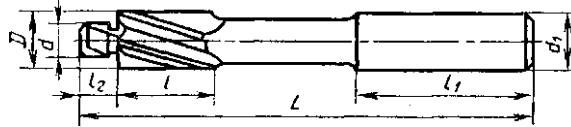
1.2. Цековки с рабочей частью из быстрорежущей стали предназначены для обработки конструкционной стали, с рабочей

частью, оснащенной твердосплавными пластинами, для обработки конструкционной стали и чугуна.

1.3. Конструкция и основные размеры цековок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 для цековок типа 1; на черт. 2, 3 и в табл. 2 для цековок типа 2; на черт. 4, 5 и в табл. 3 для цековок типа 3; на черт. 6, 7 и в табл. 4 для цековок типа 4.

Тип 1

Цековка с постоянной направляющей цапфой
и цилиндрическим хвостовиком



Черт. 1

Таблица 1

мм

Обозначение цековки	Применяе- мость	D z9	d e8	d_1 h9	L $\pm 1,5$	l $\pm 1,5$	l_1 h14	l_2 h14
2350-0621		2,2	1,1	2,2	45	7	—	1,5
2350-0622	1,2							
2350-0623	2,5	1,3	2,5					
2350-0624		1,4						
2350-0625	2,8	1,5	2,8					
2350-0626		1,6						
2350-0627	3,3	1,7	3,3					
2350-0628		1,8						
2350-0629	3,8	2,0	3,8					
2350-0631		2,1						
2350-0632	4,3	2,2	4,3	56	10	—	2,5	
2350-0633		2,4						
2350-0634	5,0	1,7	5,0					
2350-0635		1,8						
2350-0636		2,0						
2350-0637		2,7						
2350-0638		2,9						
2350-0639		2,2						
2350-0641	6,0	2,4	71	14	31,5	4,0		
2350-0642		2,6						
2350-0643		3,2						
2350-0644		3,4						

мм

Обозначение цековки	Применяе- мость	D z9	d e8	d_1 h9	L $\pm 1,6$	l $\pm 1,6$	l_1 h14	l_2 h14			
2350-0645		6,5	3,7	5,0	71	14	31,5	4,0			
2350-0646			3,9								
2350-0647		2,7	8,0					80	18	35,5	6,0
2350-0648		2,9									
2350-0649		3,1									
2350-0651		2,7									
2350-0652		2,9									
2350-0653		3,1									
2350-0654		3,2									
2350-0655		3,4									
2350-0656		3,6	10,0								
2350-0657		4,3									
2350-0658		4,5									
2350-0659		4,3									
2350-0661		4,5									
2350-0662		4,8									
2350-0663		5,3									
2350-0664		5,5									
2350-0665		5,3	11,0								
2350-0666		5,5									
2350-0667		5,8									
2350-0668		6,4									

мм

Обозначение цековки	Применяе- мость	D z9	d e8	d_1 h9	L $\pm 1,5$	l $\pm 1,5$	l_1 h14	l_2 h14
2350-0669		11,0	6,6	8,0	80	18	35,5	6,0
2350-0671		12,0	4,3					5,0
2350-0672			4,5					
2350-0673			5,3					
2350-0674			5,5					
2350-0675			5,8					
2350-0676		13,5	6,4	12,5	100	22	40,0	6,0
2350-0677			6,6					
2350-0678			7,0					
2350-0679		15,0	5,3					9,0
2350-0681			5,5					
2350-0682			8,4					
2350-0683			9,0					
2350-0684		16,0	5,3	18,0	6,0			
2350-0685			5,5					
2350-0686			5,8					
2350-0687		18,0	6,4					
2350-0688			6,6					
2350-0689			7,0					

мм

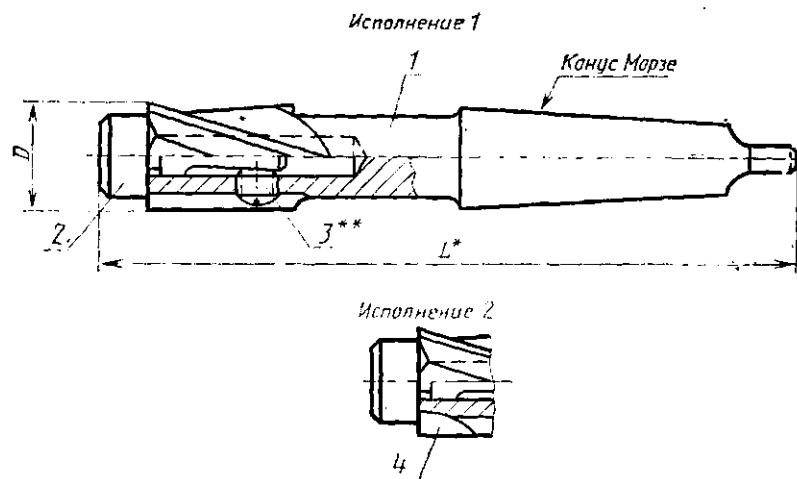
Обозначение цековки	Применяе- мость	D 29	d e8	d ₁ h9	L ±1,5	l ±1,5	l ₁ h14	l ₂ h14	
2350-0691		18,0	8,4	12,5	100	22	40,0	10,0	
2350-0692			9,0						
2350-0693			10,0						
2350-0694			10,5						
2350-0695			11,0						
2350-0696		20,0	8,4						15,0
2350-0697			9,0						
2350-0698			10,0						
2350-0699			10,5						
2350-0701			11,0						
2350-0702		12,0							
2350-0703		13,0							
2350-0704		14,0							
2350-0705		(13,5)							

Пример условного обозначения цековки типа 1 диаметром рабочей части $D = 5,0$ мм, диаметром направляющей цапфы $d = 2,0$ мм:

Нековка 2350-0636 ГОСТ 26258-87

Тип 2

Цековка со сменкой направляющей цапфой и коническим хвостовиком



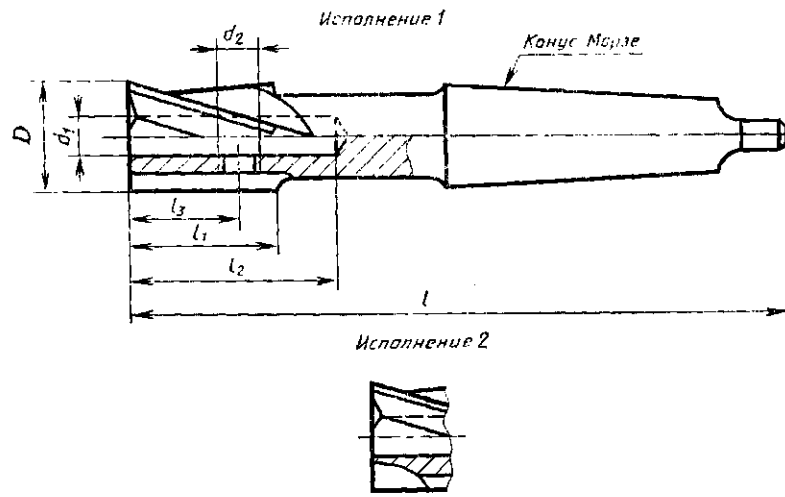
* Размер для справок.

** Допускается располагать ось винта (поз. 3) перпендикулярно опорной плоскости хвостовика направляющей цапфы (поз. 2).

1 — нековка; 2 — направляющая цапфа типа 1 по ГОСТ 26259-87; 3 — винт по ГОСТ 1477-84; 4 — твердосплавная пластина по ГОСТ 25400-82

Черт. 2

1.4. Конструкция и основные размеры цековок (поз. /) должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 3

Таблица 2

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		мм							Конус Морзе	Обозначение деталей	
				D ₂₉	L*	d ₁ H8	d ₂	l ±2	l ₁ ±1,5	l ₂ h14		l ₃ h14	Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259-87
1	2	1	2										
2350-0706	2350-0707			13,5	138							6020-0524 по 6020-0526	В.М3-8g× ×3.33H
2350-0708	2350-0709			15,0	137 139	4	M3	132	22	30	16	6020-0521 по 6020-0522 6020-0527 6020-0528	
2350-0711	2350-0712			16,0	138							6020-0521 по 6020-0523	
2350-0713	2350-0714			18,0	146 147 148	5	M4	140	25	38	19	6020-0529 по 6020-0532 6020-0533 по 6020-0535 6020-0536 6020-0537	В.М4-8g× ×4.33H
2350-0715	2350-0716			20,0	147 148							6020-0533 по 6020-0535 6020-0536 по 6020-0538	

ГОСТ 26258-87 С. 9

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		мм										Обозначение деталей	
				D _{z9}	l*	d _{НЗ}	d _z	l _{±2}	l _{±1,5}	l _{h14}	l _{h14}	Конус Морзе	Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259—87	Поз. 3 Винт по ГОСТ 1477—84	
1	2	1	2												
2350-0715	2350-0716			20,0	150	5	M4	140	25	38	19	2	6020-0539 по 6020-0542	В.М4-8g× ×4.33H	
2350-0744	2350-0745			22,0	158								6020-0546 по 6020-0548		
2350-0717	2350-0718			24,0	157	6	M5	150	30	46	23	2	6020-0543 по 6020-0545	В.М5-8g× ×5.33H	
			158		6020-0546 6020-0547										
				160								2	6020-0549 по 6020-0556		
2350-0719	2350-0721			26,0	190	8	M6	180	35	54	27	3	6020-0561 по 6020-0567	В.М6-8g× ×6.33H	
			192		6020-0568 по 6020-0572										
2350-0722	2350-0723			28,0	188							3	6020-0557 по 6020-0559		
					190	6020-0561 по 6020-0565									

Продолжение табл. 2

мм

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		D ₂₉	L*	d ₁₁₈	d ₂	l _{±2}	l _{±1.5}	l ₂ h14	l ₃ h14	Конус Моше	Обозначение деталей	
													Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259—87	Поз. 3 Винт по ГОСТ 1477—84
1	2	1	2											
2350-0724	2350-0725			30,0	190	8	M6	180	35	54	27	3	6020-0561 по 6020-0567	B.M6-8g × ×6.33H
					192								6020-0568 по 6020-0575	
2350-0777	2350-0778			32,0									6020-0594 6020-0596 6020-0598	
2350-0726	2350-0727			33,0	202								6020-0585 6020-0587 6020-0589 6020-0592 6020-0594	
2350-0728	2350-0729			34,0	200	10	M8	190	40	64	32	3	6020-0576 6020-0578 6020-0581	B.M8-8g × ×8.33H
					202								6020-0583 6020-0585 6020-0587 6020-0589 6020-0592 6020-0594	
					205								6020-0598 6020-0601	

ГОСТ 26258—87 С. 11

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		D z9	L*	d ₁ H8	d ₂	l ±2	l ₁ ±1.5	l ₂ h14	l ₃ h14	Конус Морзе	Обозначение деталей	
													Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259—87	Поз. 3 Винт по ГОСТ 1477—84
1	2	1	2											
2350-0731	2350-0732			36,0	202								6020-0594	
					205								6020-0596	
2350-0733	2350-0734			38,0	202	10		190	40	64	32	3	6020-0598	
													6020-0601	
2350-0735	2350-0736			40,0	205		M8						6020-0603	B.M8-8g× ×8.33H
													6020-0605	
2350-0737	2350-0738			42,0	208								6020-0607	
					248								6020-0609	
2350-0737	2350-0738			42,0	248			236	50	76	42	4	6020-0612	
					251								6020-0613	
					254								6020-0614	
													6020-0615	
													6020-0617	
													6020-0618	
													6020-0619	
													6020-0621	

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		мм								Конус Морзе	Обозначение деталей		
				D _{z9}	L*	d ₁ H8	d ₀	l ±2	l ₁ ±1.5	l ₂ h14	l ₃ h14		Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259-87	Поз. 3 Винт по ГОСТ 1477-84	
1	2	1	2												
2350-0739	2350-0741			43,0	251								6020-0616		
					254								6020-0617		
2350-0742	2350-0743			45,0	251	12	M8	236	50	76	42	4	6020-0619	B.M8-8g× ×10.33H	
					254								6020-0614		
													6020-0615		
													6020-0616		
2350-0746	2350-0747			48,0	254								6020-0617		
					258								6020-0619		
					265								по		
					265								6020-0622		
2350-0748	2350-0749			52,0	254	16	M10	250	63	88	53	4	6020-0616	B.M10-8g× ×12.33H	
					258								6020-0618		
					265								6020-0619		
					268								по		
2350-0804	2350-0805			53,0	272								6020-0624		
													6020-0625		
													6020-0641		
													6020-0643		
														6020-0645	
														6020-0647	
														6020-0652	
														6020-0656	
														6020-0661	

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		D z9	L*	d ₁ H8	d ₂	l ±2	l ₁ ±1,5	l ₂ h14	l ₃ h14	Конус Морзе	Обозначение деталей			
													Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26258—87	Поз. 3 Винт по ГОСТ 1477—84		
1	2	1	2													
2350-0751	2350-0752			55,0	268								6020-0649	В.М10-8g× ×12.33H		
					272								6020-0654 6020-0658			
2350-0753	2350-0754			57,0	272								6020-0663 6020-0667		В.М10-8g× ×14.33H	
					268								6020-0645 6020-0647 6020-0649			
2350-0755	2350-0756			60,0	272	16	M10	250	63	88	53	4	6020-0652 6020-0654 6020-0656 6020-0658 6020-0661 6020-0665 6020-0669			В.М10-8g× ×14.33H
					277								6020-0672			
					268								6020-0649			
					272								6020-0654 6020-0658			
2350-0757	2350-0758			61,0	268								6020-0649	В.М10-8g× ×14.33H		
					272								6020-0654 6020-0658			

* Размер для справок.

Пример условного обозначения цековки типа 2 исполнения 1 диаметром D = 13,5 мм:

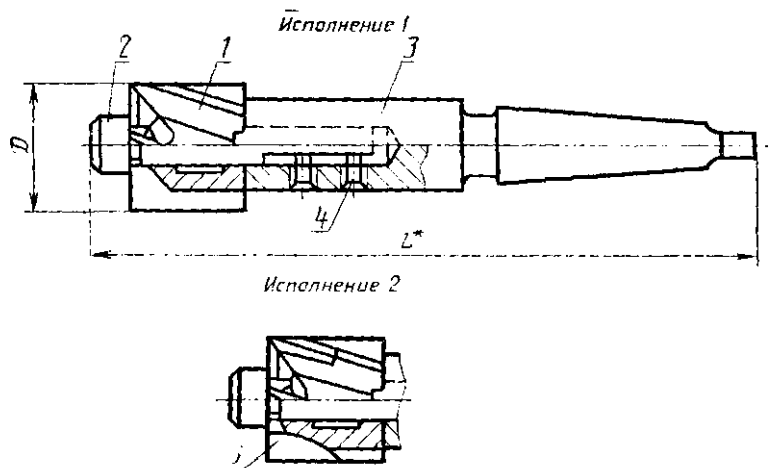
Цековка 2350-0706 ГОСТ 26258—87

То же, исполнения 2 с пластинами из твердого сплава марки ВК8:

Цековка 2350-0707 ВК8 ГОСТ 26258—87

Тип 3

Цековка со сменной направляющей цапфой насадная

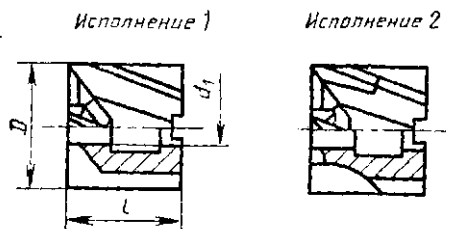


* Размер для справок.

/ — цековка; 2 — направляющая цапфа типа 1 по ГОСТ 26259-87; 3 — оправка по ГОСТ 26260-84; 4 — винт по ГОСТ 1477-84; 5 — твердосплавная пластина по ГОСТ 25400-82

Черт. 4

1.5. Конструкция и основные размеры цековок (поз. /) должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 3.



Черт. 5

Таблица 3

Обозначение цековки исполнения		Применяемость исполнения		D 29	L*	d _н H8	f ±1,5	Обозначение деталей			
		1	2					Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259-87	Поз. 3 Отправка по ГОСТ 26260-84	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1477-84	
2350-0759	2350-0761			34,0	246,0			6020-0577			
								6020-0579			
					248,0			6020-0582			
2350-0762	2350-0763			36,0	251,0			6020-0584			
								6020-0586			
					248,0			6020-0588			
2350-0764	2350-0765			38,0	251,0		40	6020-0591			
								6020-0593			
					248,0			6020-0595			
					248,0			6020-0599			
					251,0			6020-0602			
					248,0			6020-0595		6230-0034	
					251,0			6020-0597			B.M8-8гX X12.33H
					251,0			6020-0599			
					251,0			6020-0602			
					248,0			6020-0599			
					251,0			6020-0602			
					251,0			6020-0604			
					248,0			6020-0606			
					248,0			6020-0586			
					251,0			6020-0588			
					248,0			6020-0591			
					251,0			6020-0593			
					251,0			6020-0595			
					251,0			6020-0597			
					251,0			6020-0599			

Продолжение табл. 3

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		D 29	L*	d ₁ H8	l ±1,6	Обозначение деталей		
								Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259-87	Поз. 3 Оправка по ГОСТ 26260-84	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1477-84
1	2	1	2							
2350-0766	2350-0767			40,0	251	10	40	6020-0599 6020-0602 6020-0604 6020-0606 6020-0608	6230-0034	В.М8-8g× ×12.33H
					254			6020-0611		
2350-0768	2350-0769			42,0	282,5	13	50	6020-0626 6020-0627	6230-0038	В.М10-8g× ×16.33H
					285,5			6020-0628 6020-0629 6020-0632 6020-0633		
					288,5			6020-0634 6020-0635		
2350-0771	2350-0772			43,0	285,5			6020-0631 6020-0632		
					288,5			6020-0634		
2350-0773	2350-0774			45,0	285,5			6020-0628 по 6020-0632		
					288,5			6020-0634 по 6020-0636		

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		мм						
				D z9	L*	d ₁ H8	l ±1.5	Обозначение деталей		
1	2	1	2					Поз. 2 Цапфа по ГОСТ 26259-87	Поз. 3 Оправка по ГОСТ 26260-84	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1477-84
2350-0775	2350-0776			48,0	285,5	13	50	6020-0631 по 6020-0633	6230-0038	В.М10-8g× ×16.33H
					288,5			6020-0634 по 6020-0637		
					292,5			6020-0638 6020-0639		
2350-0779	2350-0781			52,0	285,0	16	50	6020-0642	6230-0036	В.М10-8g× ×20.33H
					288,0			6020-0644 6020-0646 6020-0648		
					292,0			6020-0653		
2350-0782	2350-0783			53,0	288,0			6020-0657 6020-0662		
2350-0784	2350-0785			55,0	288,0			6020-0651		
2350-0786	2350-0787			57,0	292,0			6020-0655 6020-0659		
								6020-0664 6020-0668		

Продолжение табл. 3

Обозначение цековки исполнения		Применяемость цековки исполнения		мм				Обозначение деталей		
				D z9	L*	d, H8	l ±1,5	Поз. 2 Цанга по ГОСТ 26259-87	Поз. 3 Оправка по ГОСТ 26260-84	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1477-84
1	2	1	2							
2350-0788	2350-0789			60,0	288,0	16	50	6020-0646	6230-0036	В.М10-8g× ×20,33H
					292,0			6020-0648		
					297,0			6020-0651		
2350-0791	2350-0792			61,0	288,0			6020-0653		
					292,0			6020-0655		

* Размер для справок.

Пример условного обозначения цековки типа 3 исполнения 1 диаметром $D = 53$ мм:

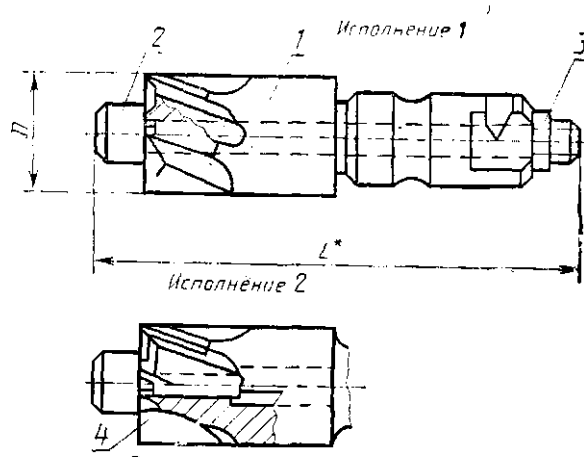
Цековка 2350-0782 ГОСТ 26258-87

То же, исполнения 2 с пластинами из твердого сплава ВК8:

Цековка 2350-0783 ВК8 ГОСТ 26258-87

Тип 4

Цековка со сменной направляющей цапфой и хвостовиком под штифтовой замок

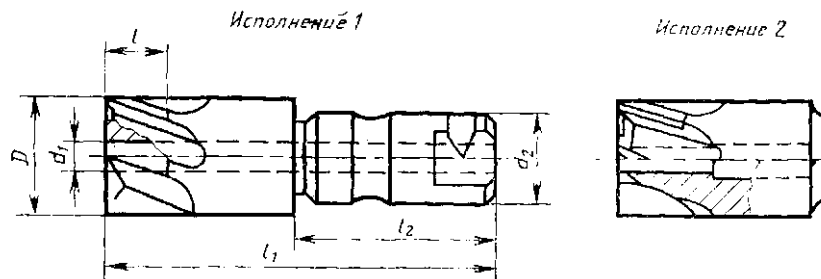


* Размер для справок.

1 — цековка; 2 — направляющая цапфа типа 2 по ГОСТ 26259—87; 3 — гайка по ГОСТ 5915—70; 4 — твердосплавная пластина по ГОСТ 25400—82

Черт. 6

1.6. Конструкция и основные размеры цековок (поз. 1) должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 4.



Черт. 7

1.7. Центровые отверстия — форма А по ГОСТ 14034—74. Для цековок типа 1 с диаметрами цапф и хвостовиков менее 6 мм допускаются наружные центры с углом 75°.

1.8. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82. Допуски конусов Морзе — АТ 8 по ГОСТ 2848—75.

1.9. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

1.10. Размеры хвостовиков под штифтовой замок — по ГОСТ 3009—78.

1.11. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Допуски наружной резьбы 8g, внутренней 7H — по ГОСТ 16093—81.

1.12. Элементы конструкции, геометрические параметры цековок и обозначение пластин приведены в рекомендуемом приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Цековки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Материал и твердость цековок с рабочей частью из быстрорежущей стали должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование части цековки	Марка материала	Твердость по Роквеллу
Рабочая часть на длине винтовых канавок для цековок: диаметр до 6 мм св. 6 мм	Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265—73	62 . . . 65 HRC _a 63 . . . 66 HRC _a
Хвостовик: цилиндрический	Сталь 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь 40X по ГОСТ 4543—71	37 . . . 56 HRC _a
под штифтовой замок		32 . . . 46 HRC _a
Лапка конического хвостовика		32 . . . 46 HRC _a

2.3. Твердость рабочей части цековок из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% и более, кобальта 5% и более — выше на 1—2 единицы HRC_a.

2.4. Цековки с цилиндрическим хвостовиком диаметром рабочей части до 8 мм и насадные должны изготавливаться цельными.

2.5. Цековки с цилиндрическим хвостовиком диаметром рабочей части свыше 8 мм, а также с коническим и под штифтовой замок хвостовиком должны изготавливаться сварными.

2.6. В зоне сварки не допускаются поджоги, трещины, в сварном шве поры, свищи, окисление.

2.7. Материал и твердость цековок с рабочей частью, оснащенной твердосплавными пластинами, должны соответствовать указанным в табл. 6.

Таблица 6

Наименование части цековки	Марка материала	Твердость по Роквеллу
Режущая часть	Твердый сплав марок ВК6, ВК6М, Т5К10, Т15К6 по ГОСТ 3882—74	—
Корпус на длине стружечной канавки	Сталь 45 по ГОСТ 1050—74 или сталь 40Х, 45Х по ГОСТ 4543—71	37 . . . 46 HRC _a
Хвостовик под штифтовой замок		32 . . . 46 HRC _a
Лапка конического хвостовика		

2.8. Форма и размеры пластин — по ГОСТ 25400—82.

2.9. В качестве припоя следует применять латунь марки Л63 или Л68 по ГОСТ 15527—70, или сплав МНМц 68—4—2 по документации, утвержденной в установленном порядке. Слой припоя должен быть не более 0,2 мм.

2.10. Параметры шероховатости поверхностей цековок не должны превышать, мкм:

передней и задней поверхностей, поверхности направляющих ленточек цековок с рабочей частью:	
из быстрорежущей стали	Rz 6,3
оснащенной твердосплавными пластинами	Rz 3,2
поверхности посадочного отверстия под направляющую цапфу	Ra 1,6
поверхности канавок	Rz 10
поверхности хвостовика, опорных торцов насадных цековок и цековок с хвостовиком под штифтовой замок, цилиндрической поверхности цапф цековок с цилиндрическим хвостовиком	Ra 0,8
остальных поверхностей	Rz 20

2.11. На режущей части цековок не должно быть сколов, прижогов. На всех поверхностях цековок не должно быть раковин, трещин, заусенцев, следов коррозии, а на шлифованных поверхностях — черновин.

2.12. Центровые отверстия после термообработки не должны иметь забоин и разработанных мест.

2.13. Цековки должны иметь равномерную обратную конусность на длине рабочей части цековок с рабочей частью из быстрорежущей стали, и на длине пластины для цековок с рабочей частью, оснащенной твердосплавными пластинами.

Значение обратной конусности для цековок с рабочей частью из быстрорежущей стали 0,08—0,16 мм на 100 мм длины, для цековок, оснащенных твердосплавными пластинами, 0,05—0,10 мм на длине твердосплавной пластины.

2.14. Допуск радиального биения относительно оси хвостовика для хвостовых цековок или оси посадочного отверстия для насадных цековок не должен превышать, мм:

ленточек на всей длине рабочей части для цековок диаметром	
2,2—6,0 мм	0,030
6,5—18,0 мм	0,040
20,0—48,0 мм	0,050
52,0—61,0 мм	0,060
поверхности посадочного отверстия под сменную цапфу	0,032
направляющей поверхности постоянной цапфы	0,020

2.15. ДОПУСК торцового биения режущих кромок относительно оси хвостовика для хвостовых цековок или оси посадочного отверстия для насадных цековок не должен превышать, мм:

для цековок диаметром	2,2—6,0 мм	0,016
	6,5—24,0 мм	0,025
	26,0—60,0 мм	0,040
	61,0 мм	0,060
опорного торца насадных цековок и цековок под штифтовой замок:		
для цековок диаметром	13,5—24,0 мм	0,016
	26,0—60,0 мм	0,025
	61,0 мм	0,040

2.16. Средний и установленный периоды стойкости цековок должны быть не менее значений, указанных в табл. 7, при условиях испытаний, приведенных в разд. 3.

Критерием затупления является достижение предельно допустимого износа по задней поверхности зубьев, который не должен превышать значений, указанных в табл. 7.

2.17. На шейке или корпусе хвостовых цековок и торце насадных цековок должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр рабочей части цековки;

диаметр направляющей цапфы (для цековок с цилиндрическим хвостовиком);

четыре последних знака обозначения цековки;

марка стали рабочей части или марка твердого сплава;

изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.