

Правильное применение

Имя, № докум. Подпись и дата

06-2300-4398

0,05 Б

0,03...0,08/100

п.б

R0,2

335-016  
28-918

0,05 Б

Rz20 (▽)

0,6 ± 0,1

φ6-9018  
24  
130±2

12±0,1  
62

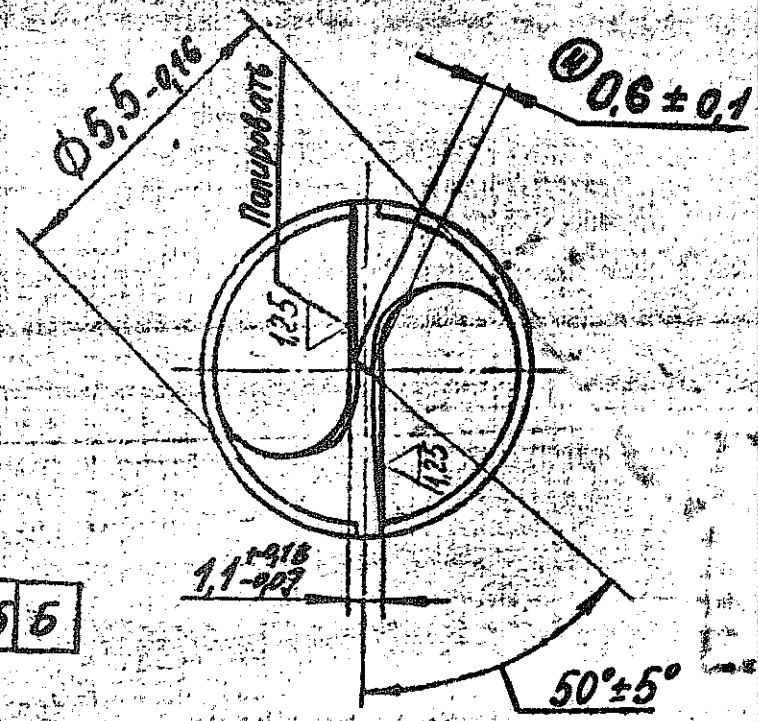
95±0,07  
41

26±0,07  
413

40±2°

145

180



Код	Шифр чертежа	24
	06-2300-4398	130±2
✓	06-2300-4398-01	110±2

1. Режущая часть - HRC 61...63, хвостовик - HRC 35...50.
2. Сердцевина сверла должна равномерно утолщаться к хвостовику на величину 0,3...0,5 мм на 100 мм длины.
3. Нецентricность сердцевины сверла не более 0,08 мм на длине 1/4 длины рабочей части от вершины сверла.
4. Осевое биение режущих кромок не более 0,05 мм.
5. Неуклозные предельные отклонения по СТН 37.104.381-75.
6. Маркировка: 06-2300-4398; ф6; Р6М5.
7. Остальные технические требования по СТН 37.104.113-78.
8. Покрытие стружечных канавок - ХТВЗ.
9. Допускается карбонитрация.

06-0310-8 16.01.81  
06-0310-8 16.01.81

3	06-1515-86	22.11.78	22.11.78	06-2300-4398
2	06-1237-82	22.11.78	22.11.78	
1	06-1128-80	18.8.80	22.11.78	
	06-1734-78	18.8.80	22.11.78	
Изм.	Техн.	М. зам.	Дата	Сверло
Разр.	Баранова	22.11.78	22.11.78	
Провер.	Баширова	22.11.78	22.11.78	
И. контр.	Мозилев	22.11.78	22.11.78	
Нач. КБ	Мозилев	22.11.78	22.11.78	столь Р6М5 ГОСТ 19265-73
И. контр.	Серенко			

Тит	Магн	Магн
0,030		
Лист	Листов 1	