

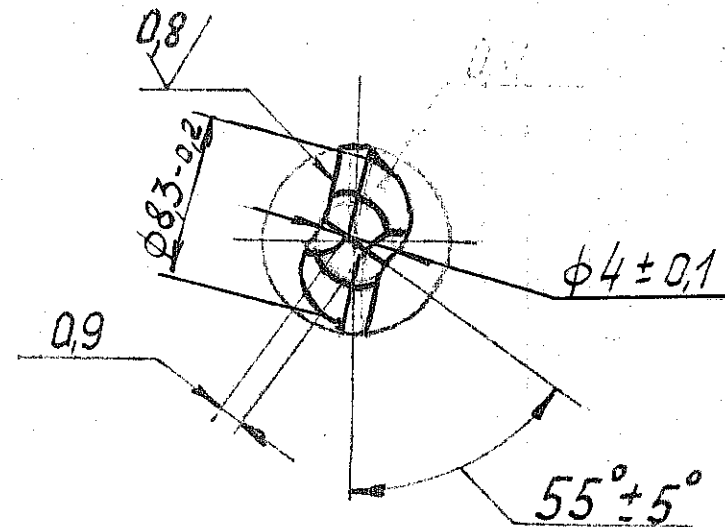
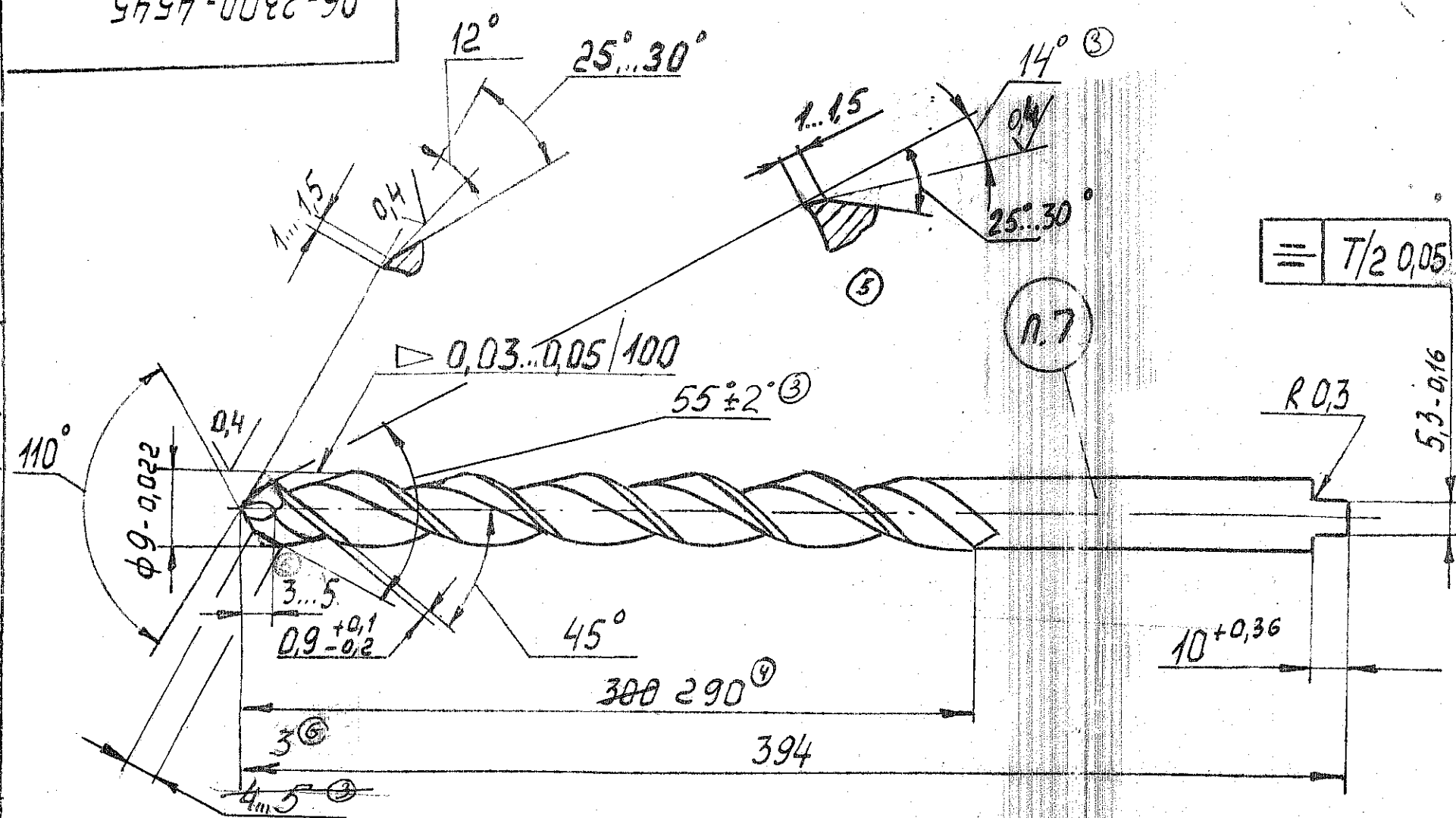
Инв. № п. Подпись и дат. Взам. ин. № ин. Подпись и дат.

Справочный номер 05-2305-4016

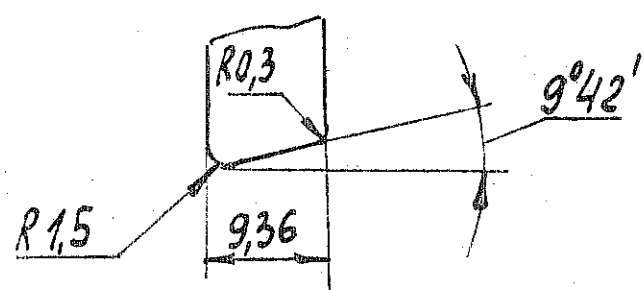
Первичное применение 54-103-062-9730

9454-0082-90

16/ (V)



Профиль инструмента  
обрабатывающего стружечную  
канавку



1. Режущая часть - 64...66 HRC, хвостовик - 37...51 HRC.
2. Сердцевина сверла должна равномерно утолщаться к без хвостовику на 0,5 мм на 100 мм длины утолщения.
3. Нецентричность сердцевин сверла не более 0,1 мм. на длине 1/4 длины рабочей части от вершины сверла.
4. Осевое биение режущих кромок не более 0,05 мм.
5. Радиальное биение ленточек не более 0,06 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 37.001.246-82.
7. Маркировать: обозначение, диаметр, материал, дату изготовления.

8. Остальные технические требования по СТП 37.104.113-78.

5	06-1508-89	22.11.89	
4	06-1159-88	24.11.88	
3	06-1819-88	27.11.88	
2	06-1213-86	10.86	
1	06-0116-86	25.02.86	
Из	Лист	№ док.	Подп.
Разраб.	башинь	Григорьев	24.1.85
Провер.	Могилев	Григорьев	24.1.85
Т. конт.			
Н. отд.	Иванов		
Н. конт.			
Утверд.	Серенко		11.08

3913117336 06-2300-4545

Сверло

Литера Масса Масштаб

0.14 0.14 -

Лист Листов 1

53

сталь Р6М5  
ГОСТ 19265-73

06-0432-07 12.07.