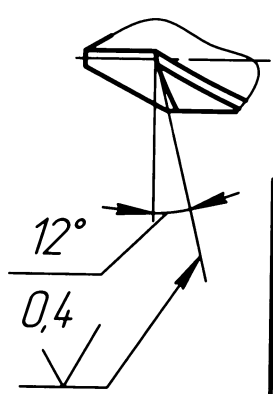
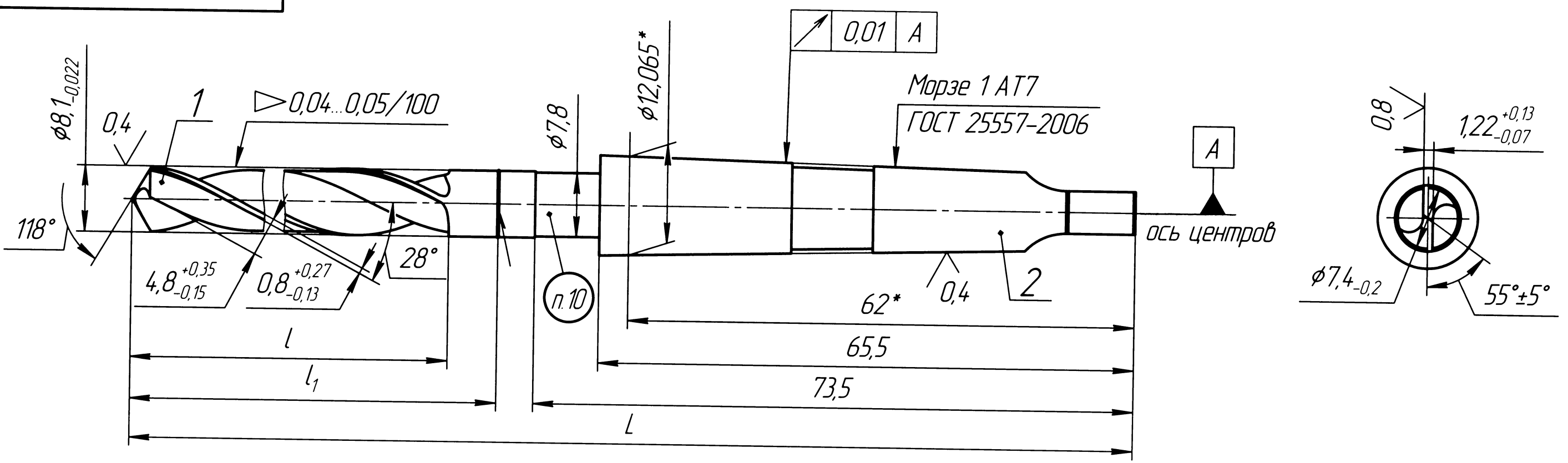


Перв. примен.  
Запрос 56-050-836

Справ. №  
ТЗ 58-304-61-49239

06-2301-4640-90



Размеры в мм

Обозначение	$l$	$l_1$	$L$	Масса, кг
06-2301-4640	156	162	240	0,08
-01	76	82	165	0,061
-02	96	102	180	0,064

1. Режущая часть – 62...64 HRC, хвостовик – 30...45 HRC
2. Сварка трением
3. \*Размеры для справок
4. Радиальное биение ленточек не более 0,04 мм
5. Сердцевина сверла должна равномерно утолщаться к хвостовику на величину 1,7...2,0 мм на 100 мм длины
6. Нецентричность сердцевины сверла не более 0,1 мм на длине 1/4 длины рабочей части от вершины сверла
7. Осевое биение режущих кромок не более 0,05 мм
8. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 37.001.246-82
9. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей  $\sqrt{3,2}$

Инд. № подл.  
19050

Подп. и дата.  
15.09.09

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

10. Маркировать: товарный знак завода-изготовителя, обозначение, диаметр, материал режущей части, дату изготовления

11. Остальные ТТ по СТП 37.104.113-78

06-2301-4640 СБ					Лит.			Масса	Масштаб
5	Зам.	06-0090-09	Ахметз	09.09	Сверло			см.	-
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				табл.	
Разраб.	Ахметзянов			09.09					
Пров.	Сметанин			09.09					
Т.контр.								Лист	Листов 1
Нач.КО	Трошин			09.09					
Н.контр.	Григорьева			09.09					
Утв.	Битан			09.09					

Копировал

Формат А3