



1. Режущая часть - 64...66 HRC_э, хвостовик - 32...47 HRC_э.
2. Сварка трением.
- 3* Размеры для справки.
- 4** Заточка плоская.
5. Сердцевина сверла без утолщения.

6. Нецентричность сердцевины сверла не более 0,1 мм на длине $\frac{1}{4}$ длины рабочей части от вершины сверла.
7. Осевое биение, измеренное посередине режущих кромок, не более 0,06 мм.
8. Радиальное биение ленточек не более 0,08 мм.
9. Неуказанные предельные отклонения по ГОСТ 37.001.246-82.
10. Маркировать: обозначение, диаметр, материал режущей части, дату изготовления.
11. Остальные технические требования по СТП 37.104.113-78.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Наим.
			06 ③	Детали		
Б4	1		X1 - 2301 - 4682/001	Режущая часть		
			06 ③	сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73	1	0,20 кг
Б4	2		X1 - 2301 - 4682/002	Хвостовик		
				сталь 40X ГОСТ 4543-71	1	0,05 кг

3	06-0404-89	③	233.89	<div> <div>06</div> <div>X1 - 2301 - 4682</div> </div>
2	06-0050-89	③	121.89	
1	06-1470-88	③	17.1435	
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.	Колмакова	30.05.89		
Пров.	Мошалева	30.5.89		
Т. контр.				
Нац. отд.	Идолов	21.98		
И. контр.	Башегра	25.88		
Утв.	Серенко	25.88		

Литер			Масса	Маш.
0			0,25	—
Лист			Листов 1	