



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 0,05 мм.
8. Радиальное биение ленточек не более 0,05 мм.
9. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 37.001.246-82.
10. Маркировать: обозначение, диаметр, материал режущей части, дату изготовления.
11. Остальные технические требования по СТП 37.104.113-78.

1. Режущая часть — 64...66 HRC₂, хвостовик — 32...47 HRC₂.
2. Сварка трением.
- 3.* Размеры для справки.
- 4.** Заточка задних граней плоская.
5. Сердцевина сверла без утолщения.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Наим.	
				<u>Детали</u>			
Б4	1	06 ХТ-2301-4710 /001	Режущая часть				
			сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73	1	0,08 кг		
Б4	2	06 ХТ-2301-4710 /002	Хвостовик				
			сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	0,06 кг		
				06 ХТ-2301-4710			
1		06-0734-89	06-05.88				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Колмакова	30.05.88			0,	0,14	—
Проб.	Мочилев	1.6.88					
Т.контр.					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Цидолов	05.88					
Н.контр.	Баширов	05.88					
Утв.	Серенко	05.88					