



1. Режущая часть - 64...66 HRC, хвостовик - 32...47 HRC.
2. Сварка трением.
- 3.* Размеры для справки.
- 4.** Заточка задних граней 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 0,05 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.

Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Наим.	
			06①	<u>Детали</u>			
БЧ	1	XI-2301-4711 /001	Режущая часть				
		06②	сталь РБМ5 ГОСТ 19265-73	1	0,12 кг		
БЧ	2	XI-2301-4711 /002	Хвостовик				
			сталь 40X ГОСТ 4543-71	1	0,06 кг		
1		06-0404-89	И-066 K	№ XI-2301-4711			
Изм. Лист		№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Насчит
Разраб.	Колмаков	Григорьев	30.05.88	Сверло	Q	0,18	—
Проб.	Мошлов	Сидоров	1.6.88				
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Идолов	Войтович	2.6.68				
Н. контр.	Баширов	Кузнецов	25.88				
Учтб.	Серенко	Александров	5.88				