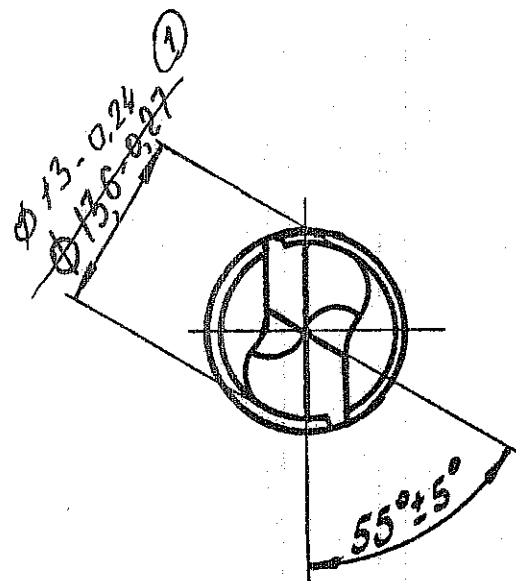
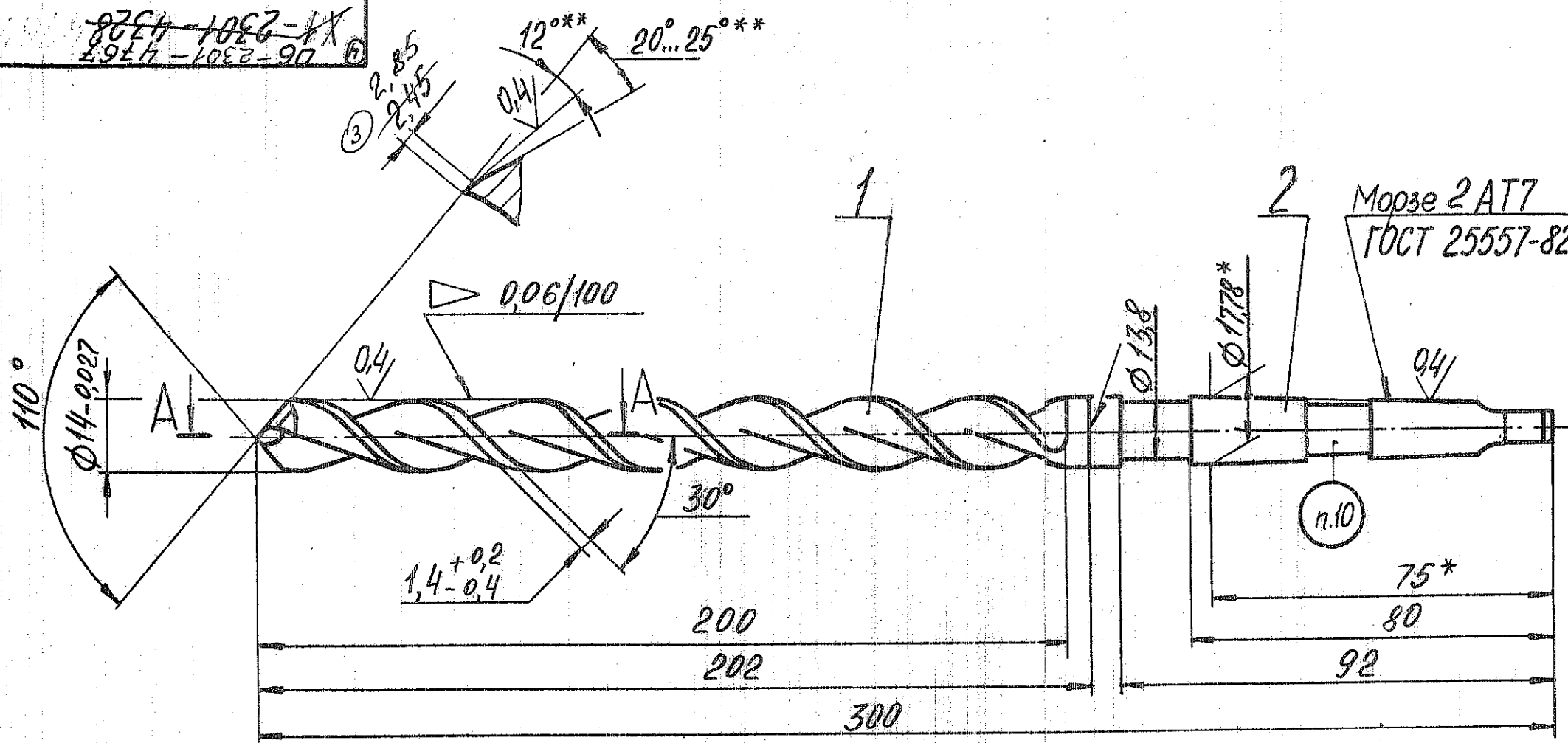
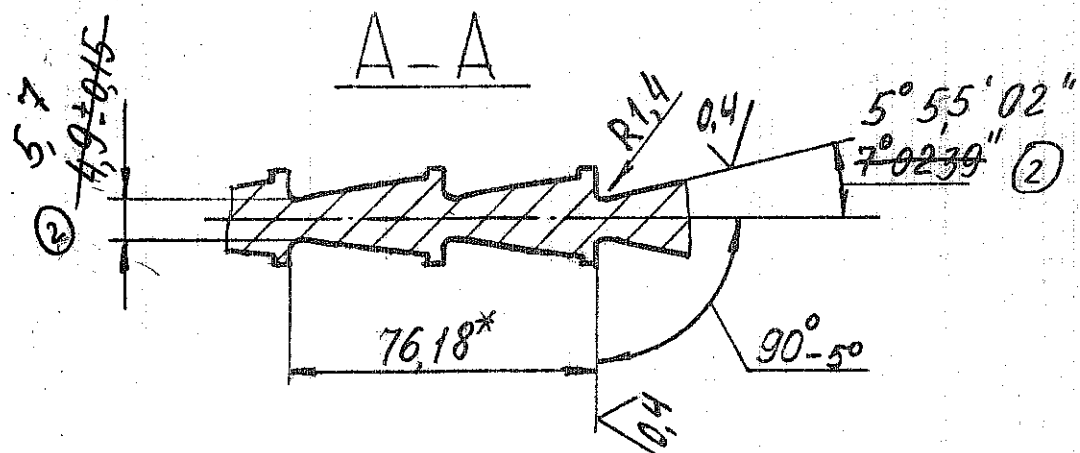


06-2301-4767
06-2301-4767



32/ (✓)



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.

6. Нецентричность сердцевины сверла не более 0,1 мм на длине 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 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.
				Детали		
Б4	1	06-2301-4767/001	Режущая часть	сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73	1	0,12 кг
Б4	2	06-2301-4767/002	Хвостовик	сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	0,16 кг
4		06-0706-90	06-0706-90	06-2301-4767		
3		06-0050-89	06-0050-89	06-2301-4767		
2		06-1469-88	06-1469-88	06-2301-4767		
1		06-1159-88	06-1159-88	06-2301-4767		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сверло	
Разраб.	Колмаков	30.03.88				
Проб.	Могилев	1.08.88				
Т. контр.						
Нач. отд.	Идолов	2.11.89				
И. контр.	Баширов	05.88			Лист 1	
Утв.	Серенко	5.88				
				Литера	Масса	Масштаб
				0	0,28	—
				Лист	Листов 1	