

5167-1082-90

Перв. измен.

Справ. №  
06-2301-4915

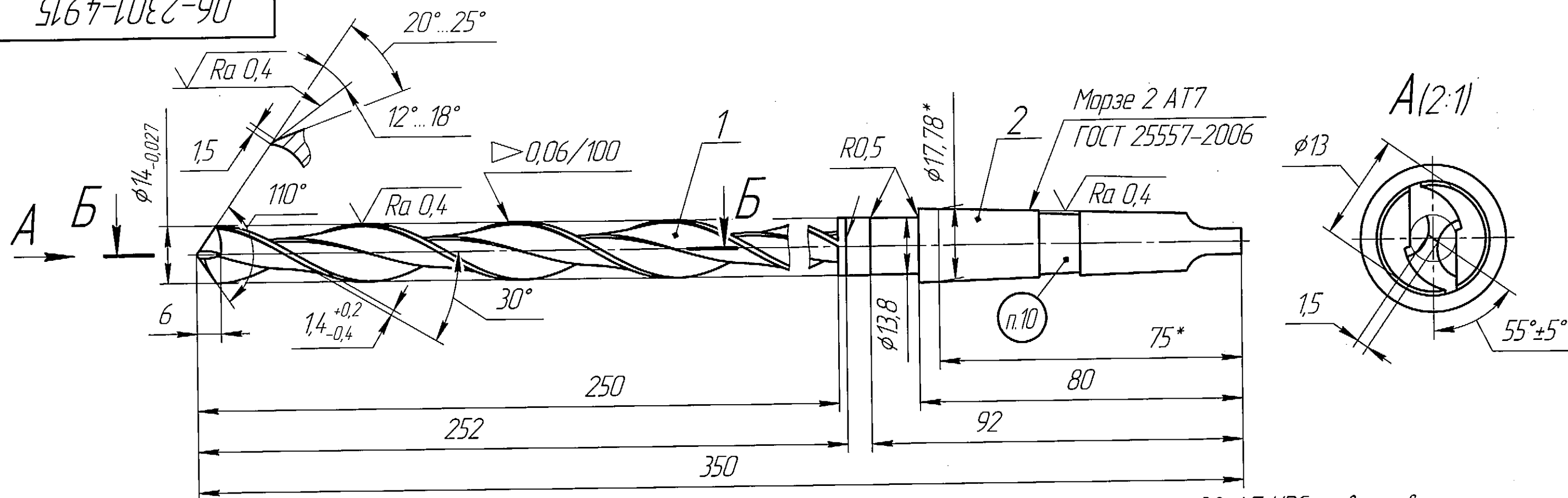
Подп. и дата

Взам. инв. №

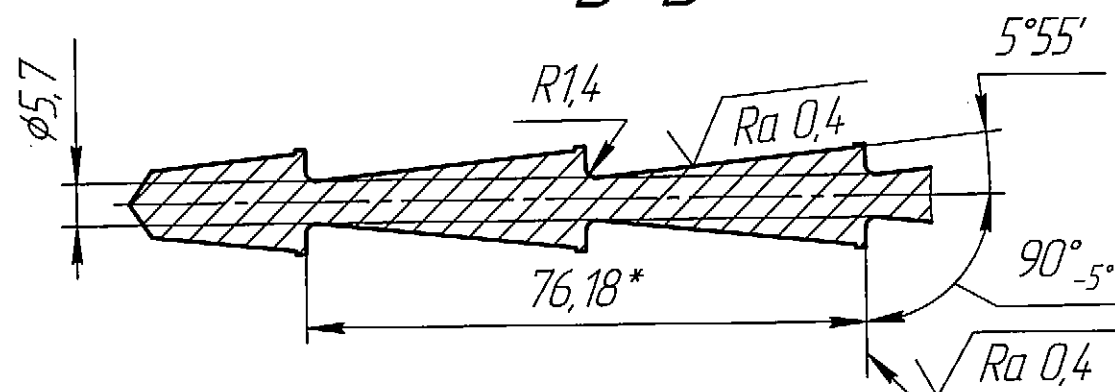
Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б-Б



1. 63...66 HRC – режущая часть, 32...47 HRC – хвостовик  
 2. Сварка трением  
 3. \*Размеры для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1		06-2301-4915/001	Режущая часть		
				Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73	1	
Б4	2		06-2301-4915/002	Хвостовик		
				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1	

ТЗ 54-103-61-46704

740.21-1002011

06-2301-4915

2	Зам.	06.0233-14	12.14
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Шаймарданов	12.14	
Проб.	Трошин	1.2015	
Т.контр.			
Нач. КБ	Трошин	1.2015	
Н.контр.	Григорьева	01.2015	
Утв.	Конагорских	21.15.	

Сверло

Лит.	Масса	Масштаб
	0,27	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3

4. Сердцевина сверла без утолщения  
 5. Допуск симметричности сердцевины в радиусном выражении относительно оси рабочей части 0,1 мм на длине 1/4 длины рабочей части от вершины сверла  
 6. Допуск биения режущих кромок относительно оси рабочей части – 0,06 мм  
 7. Допуск радиального биения по ленточкам относительно оси хвостовика – 0,08 мм  
 8. Неуказанные пред. откл. по ОСТ 37.001.246-82  
 9. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхн.  $\sqrt{Ra} 3,2$   
 10. Маркировать: товарный знак завода-изготовителя, обозначение, диаметр, материал режущей части, дату изготовления  
 11. Остальные ТТ по СТП 37.104.1406-2013