

61-12428

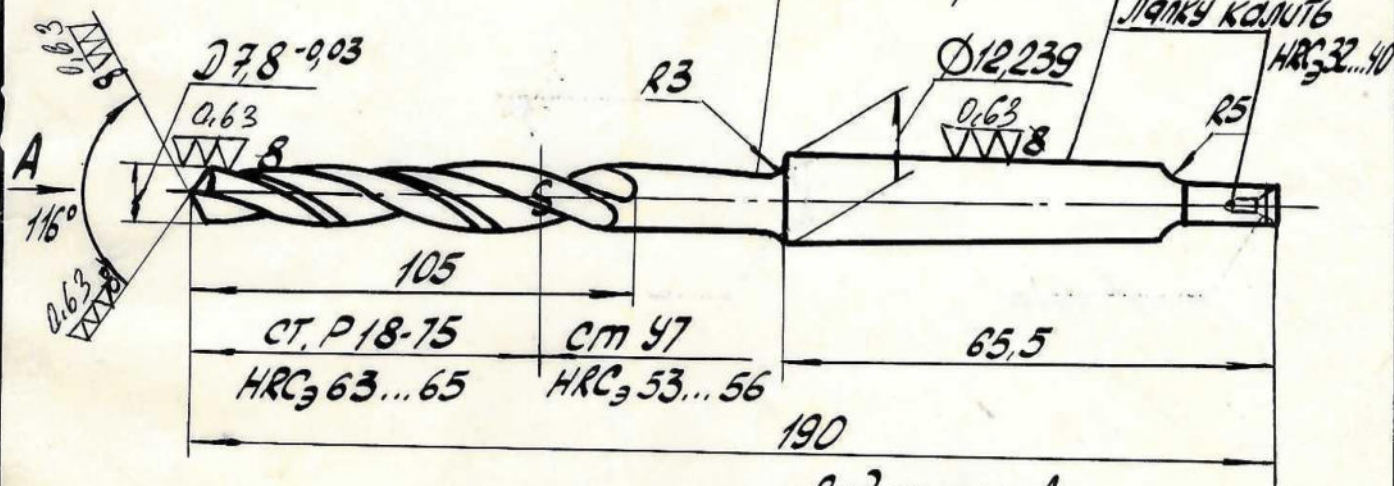
0,32/5/0,163/8/

Маркировать $\phi 7,8$

83421-19

Конус Морзе N1

Лопку калить

HRC₃ 32...40

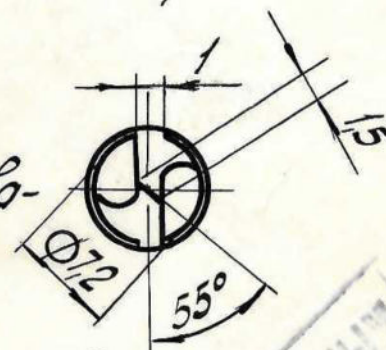
Вид по стр. А

1. Шаг спирали 55.
2. Угол спирали 24° .
3. Толщина сердцевины увеличивается 1,7 мм к хвосту на каждые 100 мм длины.

4. Диаметр сверла уменьшается к хвосту по 0,07 на каждые 100 мм длины.

5. Канавки полировать.

Ленточку по диаметру доводить.



2	Хвостовик	ст. 47	лопку кал.	ст. чертёж
1	Рез. часть	только ст. P-18	калится	HRC ₃ 63... 65
Копировал		Сверло спиральное		Деталь 20-06-16/34
Констр.	/подпись/			Опер.
Провер.		Н.р. $\phi 7,80$		Станок
Рук. гр.				Цех
Согласов.		ИК % ОГТ		83421-19
Нач. к.о.				лист
Нач. ИК %				

Восстановлено взамен подл.
Верно: Тачка 20.06.16.

ВНЧ от 15-693 20-06-16/34