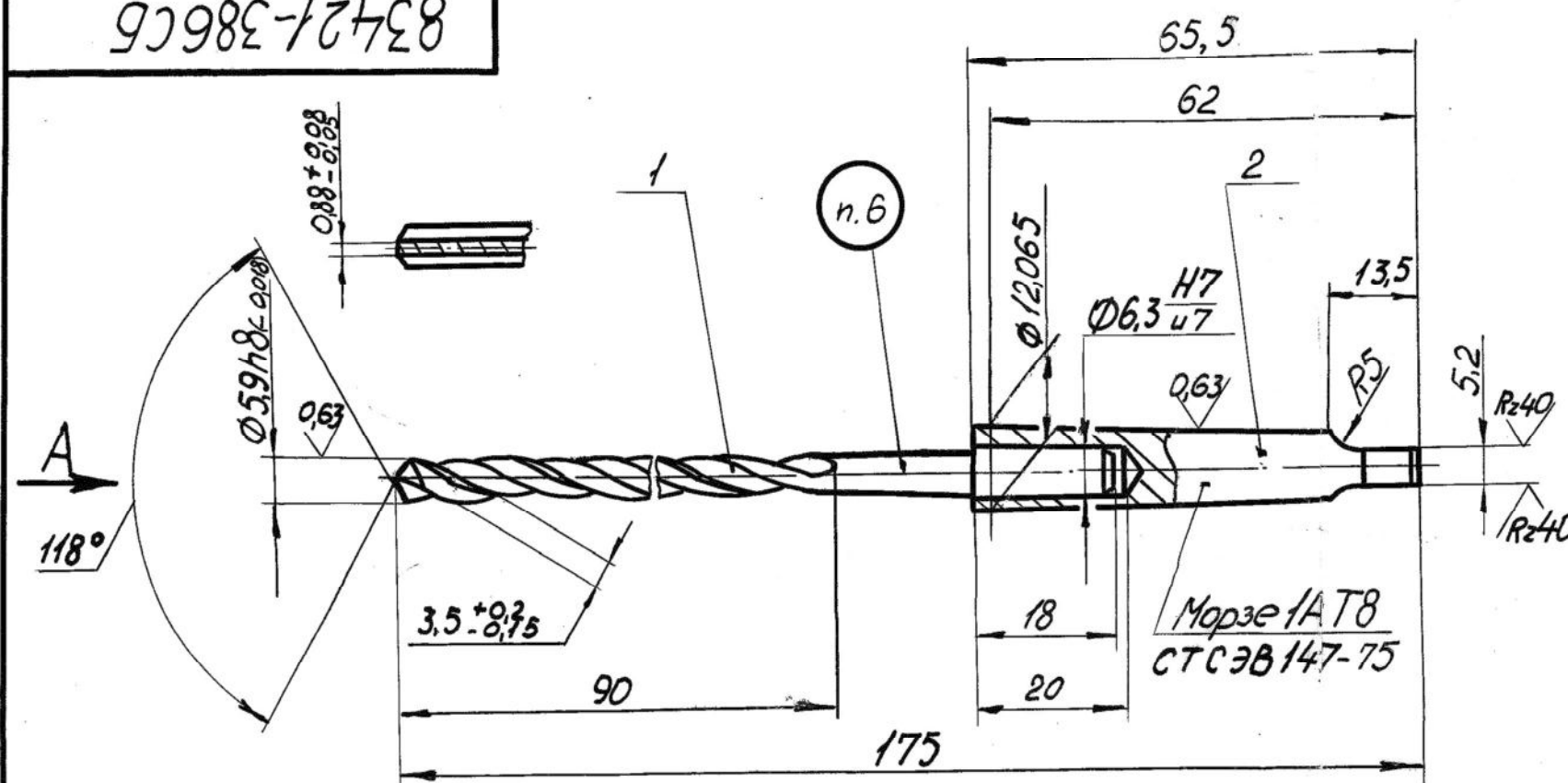
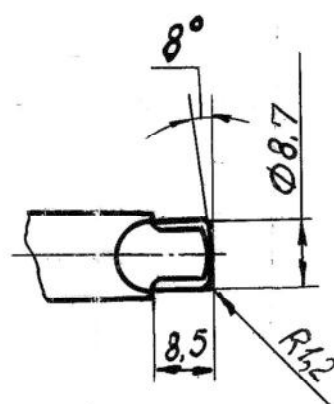


83421-386CB

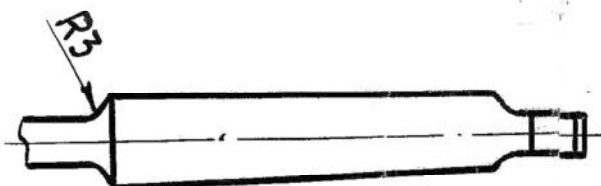
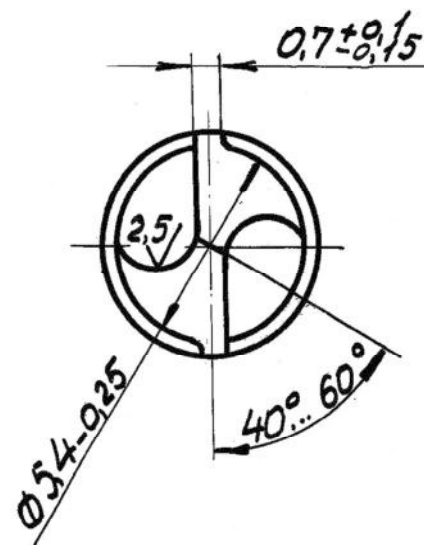
Rz20



1. Допускается изготовление цельного сверла из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265-73 (вариант).
2. HRC 63-65 - рабочей части, HRC 30-45 - папки.
3. Спираль правая. Угол спирали 26°. Шаг спирали 38 мм.
4. Сердцевина сверла равномерно утолщается к хвостовику на 1,4...1,8 мм. на каждые 100 мм длины.
5. Рабочая часть должна иметь обратную конусность 0,03 мм. на 100 мм длины.
6. Маркировать: 83421-386; Р6М5; ф6,3
7. Остальные технические требования по ГОСТ 2034-80.

Вид А
М4:1

Вариант



| Деталь | Опер. | Станок | Цех | Задание |
|-------------------|-----------|-----------|----------|--------------------|
| 501-51/52-1 | 010 | 2С135С246 | 140 | 3307/140 |
| 83421-386 CB | | | | |
| Сверло спиральное | | | | Лит. Масса Масштаб |
| | | | | 0 1:1 |
| | | | | Лист 1 |
| Изм. Лист | № Докум. | Подп. | Дата | |
| Разраб. | Фавинская | Фав. | 23.10.88 | |
| Провер. | | | | |
| Т.контр. | | | | |
| Нач. бюро | Червякова | Чув. | 25.12.81 | |
| Н.контр. | Гоняков | Гон. | 4.1.92 | |
| Утвердил | Пискунов | Пис. | | |

Копировал Кучкина

Формат 12

Инв.№ подл. Подпись дата

Инв.№ подл. Подпись дата

Инв.№ подл. Подпись дата