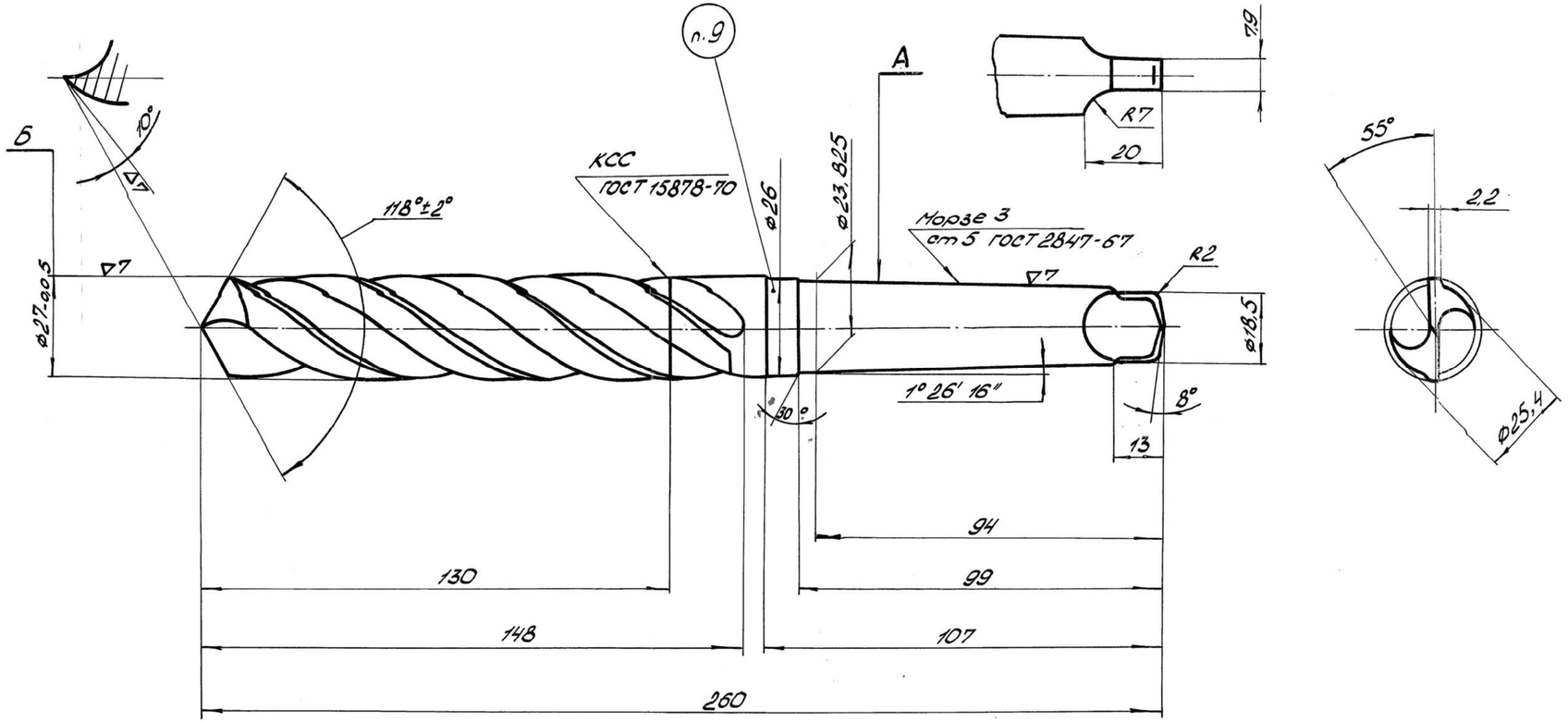
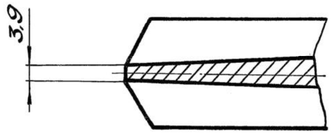
83422-182





1. Материал: рабочей части - Р18 ГОСТ 9373-60 $HRC_э$ 63... 66 хвостовика - 45 ГОСТ 1050-60 $HRC_э$ 42... 46, лапки $HRC_э$ 32... 42

2. Профиль инструментов для обработки канавок - по нормалям завода;

3. Угол подъема спирали - 31°

4. Шаг спирали - 140,8 мм

5. Диаметр сверла уменьшается к хвостовику по 0,07 мм на каждые 100 мм длины;

6. Толщина сердцевины увеличивается к хвостовику по 1,4... 1,8 мм на каждые 100 мм длины;

7. Биение пов. „Б" и „А" относительно оси - 0,05 мм

8. Остальные технические требования - по ГОСТ 2034-64

9. Маркировать: 83422-182

10. Материал-заменитель: Р9М4К8; Р6М5К5; Р9К5 ГОСТ 19265-73 ①

Копир.	Параскун		Сверло спиральное с коническим хвостовиком ф27	Деталь	20-15-611-2
Констр.	Лейбсон	12.05.74		Операц.	30
Провер.				Станок	„Беккер"
Нормок.		20.05.74		Цех	150
Соглас.				83422-182	
Н.к бюро		12-05-74			
Н.к ИК%		20.05.74	ИК% - ОГТ	Лист	1-1

Задание №7340/150

ИНБ № 201475 16.04.86

16.09.84 - 10.5.88