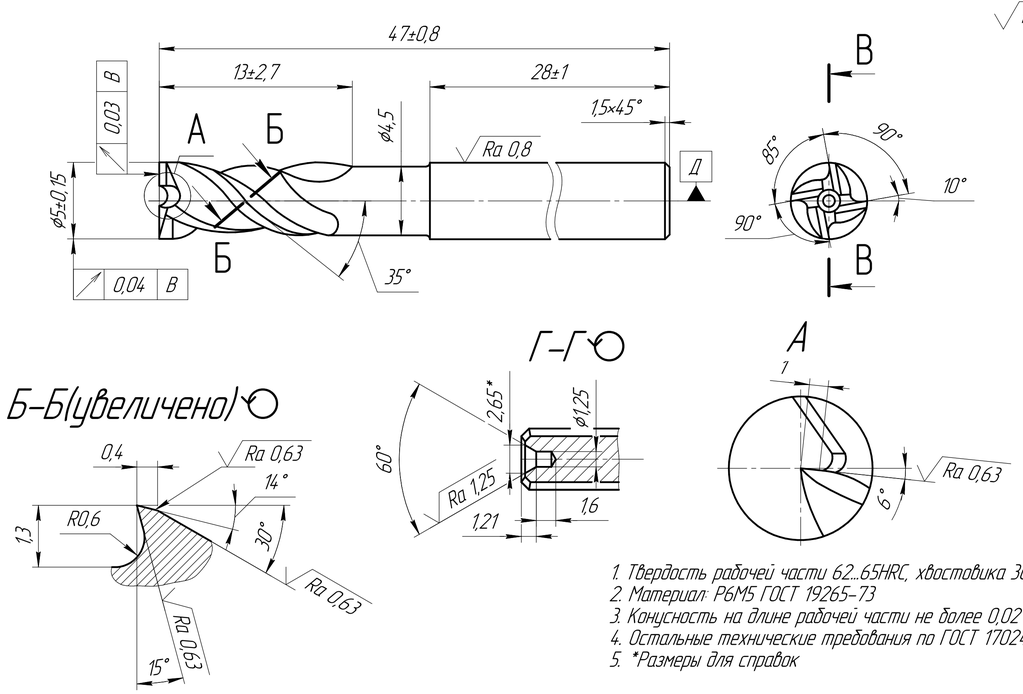
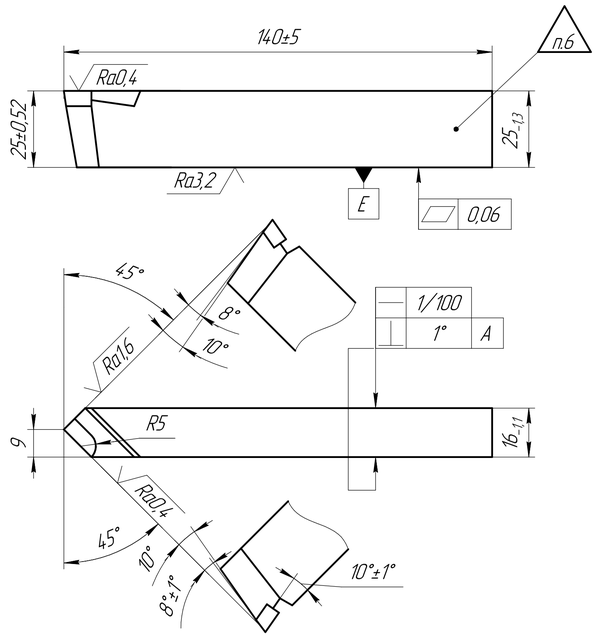
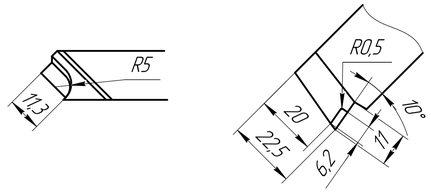


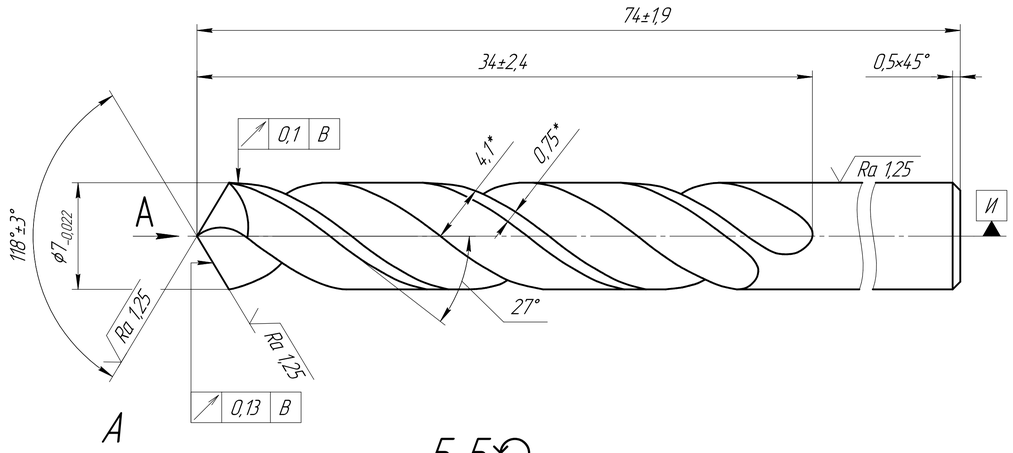
1. Твердость рабочей части 62...65HRC, хвостовика 36,5...56HRC
2. Материал: Р6М5 ГОСТ 19265-73
3. Конусность на длине рабочей части не более 0,02 мм
4. Остальные технические требования по ГОСТ 17024-82
5. *Размеры для справок

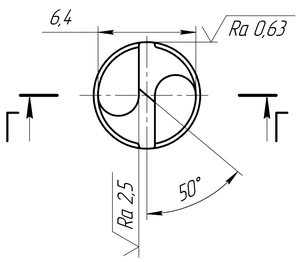


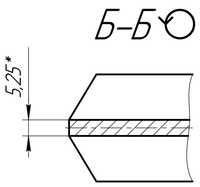
Гнезда под пластину



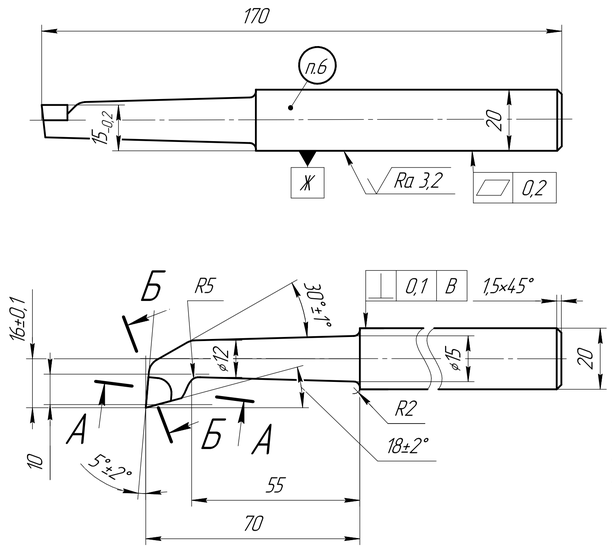
1. Материал державки сталь 50 ГОСТ 1051
2. Материал пластины Т15К6 ГОСТ 3882-74
3. Пластину паять припоем ПрМНМЦ 68-4-2 ГОСТ 5688-61
4. Твердость пластины не менее HRA 90 ГОСТ 3882-74
5. Твердость державки HRC 24 ГОСТ 1050-88.
6. Маркировать Т15К6 0018
7. Остальные технические требования по ГОСТ 5688-61

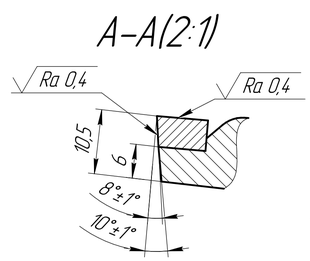


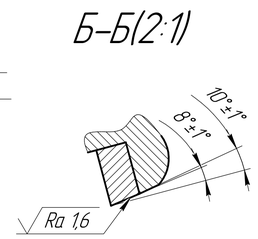




1. Материал сверла сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73.
2. Твёрдость HRC 63...66.
3. Задний угол на наружном диаметре 16°±3°.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по IT14.
5. *Размеры даны у начала сверла
6. Обратная конусность рабочей части 0,02...0,08мм на 100мм







1. Материал режущей части – Т15К6 ГОСТ 3882-74 пластина 06030 ГОСТ 25397-90, державки – сталь 50 ГОСТ 1051-73
2. Пластину паять припоем ПрМНМЦ 68-4-2 ГОСТ 5688-61
3. Твердость пластины не менее HRA 90 ГОСТ 3882-74
4. Твердость державки 32,5...46,5 HRC ГОСТ 1050-88.
5. Отклонения от прямолинейности боковых сторон державки не более 1 мм на 100 мм длины
6. Маркировать Т15К6 0076
7. Остальные технические требования по ГОСТ 5688-61

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.								