



d	d <sub>1</sub>	ℓ <sub>1</sub>	ℓ <sub>2</sub>	H	e	e <sub>2</sub> <sup>max</sup>	r <sub>max</sub> <sup>max</sup>	f	q	κ	ℓ <sub>3</sub>	a	R
29	29	160	60	26.5	40	60	3	0.1	25.5	4.5	42	2.5	
-0.052	-0.052	±12.5											
34	34	190	65	31.5	40	65	2.5	0.1	30	4.5	47	2.5	1
-0.058	-0.058	±12.5											

1. Спирали канавок правые. Угол спиралей 8°.
2. Материал: сталь Р8 М3, сталь Р6 М5 по ТУ14-1-318-72
3. Твердость рабочей части НРС 62...65
4. Осевое биение, проверенное посередине режущих кромок, не должно превышать 0.30 мм
5. Допускается увеличенность режущих кромок конуса под углом 180° не более 0.4 мм
6. Маркировка диаметров, марку стали, товарный знак завода указывать.
7. Неучтенные предельные отклонения размеров стандартных по ВД, остальных по СМД.
8. Увеличение перемычки сверху в направлении к хвостовику на 1/4-1/8 мм на канавке 100 мм длины.

9. Радиальное биение рабочей части сверху относительно оси не должно превышать 0.15 мм.

10. Длина участка, рабочей части, должно быть 0.08-0.015 на 100 мм, распространяется на длину ℓ<sub>0</sub>.

Согласовано:

Эл. участка р-отделу ЗР-339 / Почта Н.И.

25.11.1974г

Копия	Исходная	Черт. эфир.	Сверла	Двухсторонние.
Провер.	Зачек.	ВЗЧ.		
Лан. по	Черт.			
Лан. по	Черт.			