



Паспорт качества

сверл спиральных с цилиндрическим хвостовиком, средней серии
ГОСТ 10902-77, угол при вершине 118°. Заточка нормальная.

Нормативная
документация

ГОСТ 10902-77 (основные размеры)
ГОСТ 2034-80 (технические характеристики)

Поставляемые сверла имеют:

1. Внешний вид

1.1. Маркировка

диаметр рабочей части, марка стали, товарный знак.
на сверлах до 2 мм. маркировка не наносится, на сверлах
св. 2 до 3 мм. маркируется только диаметр рабочей части.

1.2. Метод изготовления сверл

-с вышлифованным профилем;
-фрезерованные;
-из заготовок, получаемых продольно-винтовым
прокатом (валяцованные).

1.3. Дополнительная обработка

-обработка в атмосфере перегретого пара.

2. Материал рабочей части

быстрорежущая сталь марки P6M5

3. Твердость рабочей части

63...66 HRCз, сверла до 5 мм. 63...65 HRCз.

4. Основные размеры

по ГОСТ 10902-77

5. Технические характеристики

по ГОСТ 2034-80

6. Стойкость сверл, величины износа, режимы испытаний - по таблице

Диаметр сверла, мм	Средний период стойкости, мин	Износ по задней поверхности, мм	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/об
до 1,1	10	-	20	0,010
св 1,1 до 1,4	12	-	21	0,015
св 1,4 до 1,8	14	-	21	0,020
св 1,8 до 2,2	16	0,22	21	0,025
св 2,2 до 2,8	18	0,25	23	0,030
св 2,8 до 3,0	20	0,28	25	0,040
св 3,0 до 5,0	21	0,30	29	0,100
св 5,0 до 7,0	22	0,40	29	0,140
св 7,0 до 9,0	25	0,50	29	0,170
св 9,0 до 11,0	30	0,55	28	0,200
св 11,0 до 14,0	35	0,60	28	0,220
св 14,0 до 18,0	40	0,80	28	0,250
св 18,0 до 20,0	45	0,90	28	0,280

Испытания сверл должны проводиться на образцах из стали 45, твердостью 187...207
HB, путем сверления глухих отверстий глубиной, равной трем диаметрам, при обильном
охлаждении. Критерием затупления сверл диаметром до 1,8 мм. является поломка

Главный инженер

П.С.Симонов

Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов