

Диаметры сверл	Конус Морзе	Диаметры сверл	Конус Морзе	Диаметры сверл	Конус Морзе
ГОСТ 2092-77 и ГОСТ 12121-77: 6-14 14,25-23 23,25-30	1 2 3	5-14 14,25-23 23,25-31,75 32-50,50 51-76 76-80	1 2 3 4 5 6	ГОСТ 10903-77 (с усиленным хвостовиком): 12-14 18,25-23 26,75-31,75 40,50-50,50 64-75	2 3 4 5 6

* Длина сверла с нормальным хвостовиком.

** Длина сверла с усиленным хвостовиком.

Примечание. См. примечания к табл. 41.

Геометрические параметры сверл. Формы заточки и размеры элементов лезвий сверл указаны на рис. 17 и в табл. 43-45.

Формы заточки сверл для станков с ЧПУ по ОСТ 2 И20-1-80, ОСТ 2 И20-2-80 и ТУ 2-035-936-83, обеспечивающие повышенные результаты по точности центрирования заходного отверстия, приведены на рис. 18.

Для двухплоскостной заточки (рис. 18, а) размеры $P = r$ принимают в зависимости от диаметра сверла:

d , мм	5-8	8-12	12-14
$P = r$, мм	0,6	0,8	1,0

Для заточки винтовой поверхности с выпуклой сердцевинной (рис. 18, б) размер $n \leq 0,02d$.

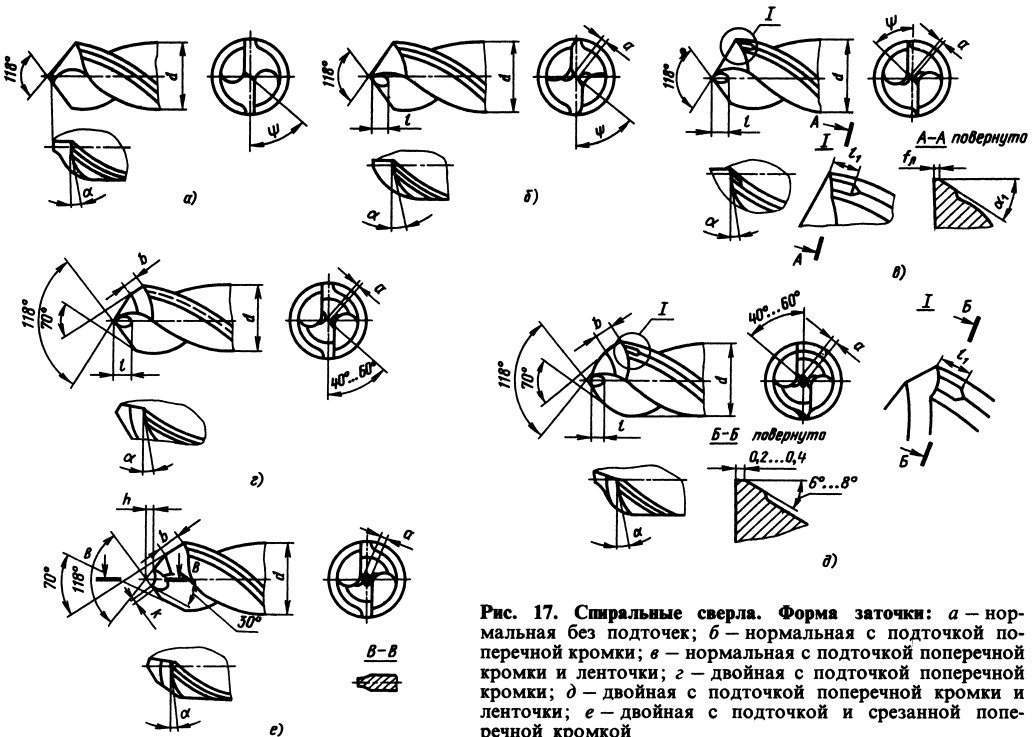


Рис. 17. Спиральные сверла. Форма заточки: а - нормальная без подточек; б - нормальная с подточкой поперечной кромки; в - нормальная с подточкой поперечной кромки и ленточки; г - двойная с подточкой поперечной кромки; д - двойная с подточкой поперечной кромки и ленточки; е - двойная с подточкой и срезанной поперечной кромкой