

Таблица 9.5

Значения угла в плане  $\phi$  сверлильных головок I и II исполнений в зависимости от группы стали

Группа стали	Марка стали, ГОСТ	Твердость НВ	$\phi$ , °
I	08, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 (ГОСТ 1050—74 **); 20Х, 20ХН, 35Х (ГОСТ 4543—71*)	До 240	20
II	50, 55, 60 (ГОСТ 1050—74**), 20ХН, 12ХН3А, 12ХН2, 12ХН2Н4А, 40Х, 40ХН, 45ХН, 50ХН, 30ХН3А, 20ХН3А, 35Г2, 40Г2, 4552, 33Х6, 38ХС, 30ХГСА, 35ХГСА, 45Х, 50Х, 40ХНМА (ГОСТ 4543—71*)	200—250	25
III	30ХНМФА, 38Х2Н2МФА, 38ХН3МФА (ГОСТ 4543—71*)	280—390	25
IV	12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т (ГОСТ 5632—72*)	140—170	30

Таблица 9.6

Значения параметров заточки сверлильных головок II исполнения в зависимости от группы стали

Диаметр сверла, мм	Группа стали								
	I			II и III			IV		
	Геометрические параметры заточки								
	$\phi_1$ , °	$b$ , мм	$h$ , мм	$\phi_1$ , °	$b$ , мм	$h$ , мм	$\phi_1$ , °	$b$ , мм	$h$ , мм
Св 10,0 до 13,1	27	1,3	0,3	32	1,1	0,3	35	1,0	0,3
» 13,1 » 14,2	27	1,3	0,3	32	1,2	0,3	35	1,0	0,3
» 14,2 » 16,6	27	1,3	0,3	31	1,2	0,3	35	1,0	0,3
» 16,6 » 17,8	26	1,4	0,3	31	1,3	0,3	35	1,0	0,3
» 17,8 » 20,7	26	1,4	0,4	31	1,3	0,4	34	1,1	0,4
» 20,7 » 22,3	25	1,4	0,4	31	1,3	0,4	34	1,2	0,4
» 22,3 » 25,9	25	1,5	0,4	30	1,4	0,4	34	1,2	0,4
» 25,9 » 30,0	25	1,6	0,4	30	1,5	0,4	34	1,2	0,4

Примечание - Параметры  $b$  и  $h$  стружколомающего порошка необходимо откорректировать в процессе глубокого сверления для конкретных условий обработки в целях надежного получения дробленой стружки необходимого размера

ханическим креплением режущего элемента в виде специальной твердосплавной пластины, разработанная в ЛМИ<sup>1</sup> (см. рис. 6.2). Особенности такого крепления пластины приведены в п. 3.6