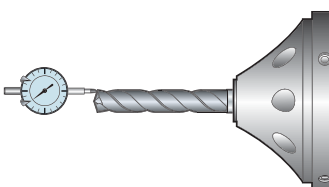


3) Нормальная заточка сверл (Н)

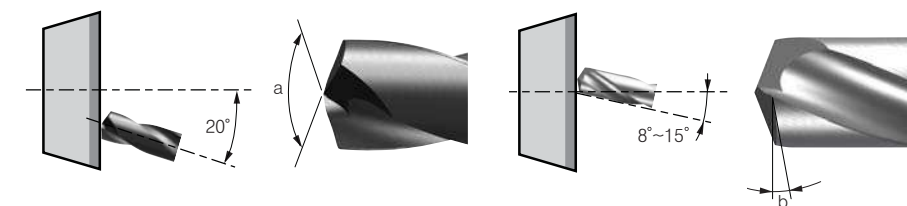
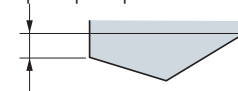
- Проверить повреждение и износ по конической поверхности.
- Убрать неровности при помощи шлифовального круга, как указано на рис. Шероховатость не должна превышать 0,02мм.

Угол при вершине(a) : 140°

Вспомогательный угол(b)t : 8°~ 15°



Максимальное различие
вершин реж. кромок - 0.02мм



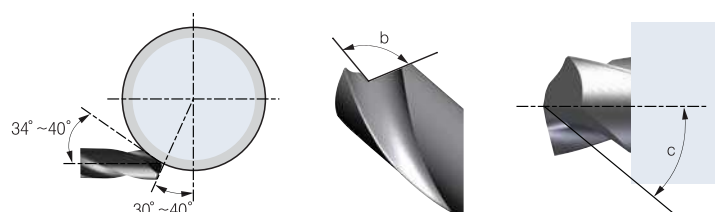
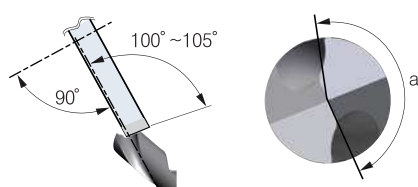
4) Нормальная с подточкой перемычки (НП)

- Обратите внимание, что отклонение оси перемычки и оси сверла не должно превышать 0,03 - 0,08мм (для правильной балансировки).
- Ось сверла должна быть наклонена на 34°~ 40° относительно касательной шлифовального круга.

Угол разворота перемычки относительно линии режущей кромки(a) : 155°~ 160°

Угол наклона винтовой линии(b) : 100°~ 105°

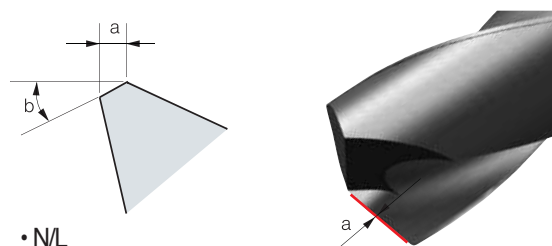
Угол установки шлифовального круга относительно оси сверла(c) : 34°~ 40°



5) Двойная с подточкой перемычки (ДП)

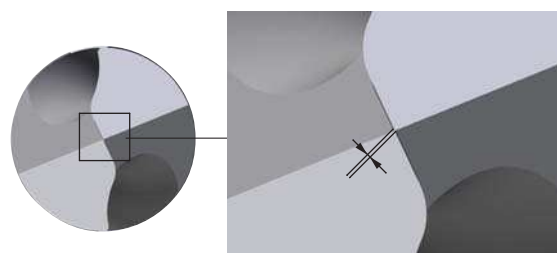
- Окончательная заточка производится алмазным надфилем.
- Первоначально необходимо обработать плоскость по всей длине режущей кромки. Затем окончательно довести при помощи алмазной пасты.

Ширина N/L (a): 0.05мм~0.16мм / угол N/L (b): 24°~26°



● TIP

- Вершина сверла
- При отсутствии перемычки допускается смещение вершины сверла не более 0,10мм.
- Рекомендации для выбора размера зерна
 - Алмазный круг : 240~400 mesh
 - Алмазный надфиль : 400~600 mesh
 - Алмазная паста : 800~1500 mesh



● Рекомендуемые геометрические размеры отверстий

● Размеры отверстий для стандартных винтов

ISO (d)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
Ød _i	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
Ød'	3.4	4.5	5.5	6.5	8.5	11	14	16	18	20	22	24	26	30	33
ØD	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45
ØD'	5	8	9.5	11	14	17.5	20	23	26	29	32	35	39	43	48
H	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
H'	2.7	3.6	4.6	5.5	7.4	9.2	11.0	12.8	14.5	16.5	18.5	20.5	22.5	25	28
H''	3.3	4.4	5.4	6.5	8.6	10.8	13.0	15.2	17.5	19.5	21.5	23.5	25.5	29	32

