

Изготовление центровых отверстий в деталях должно быть качественным, так как от этого зависит правильное базирование деталей при их обработке в центрах.

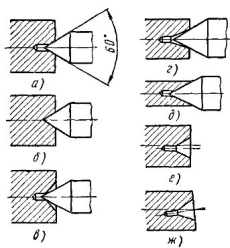


Рис 104 Центровые отверстия
а — правильное, б, в, г, д — неправильные по размерам, е и ж — неправильные по расположению

На рис. 104, б-ж были показаны типичные случаи брака при изготовлении центровых отверстий. Чтобы предупредить брак при центровании, необходимо:

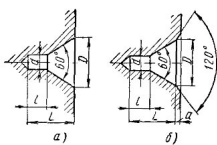


Рис 103 Формы центровых отверстий:
а — без предохранительного конуса, б — с предохранительным конусом

1. Обеспечить глубину L и l , диаметры d и D отверстия (рис. 103) согласно табл. 2.
2. Конус под углом 60° должен быть чисто обработан, не иметь дробления или огранки.

Брак при центровании и меры его предупреждения

Добавил(а) Administrator

25.03.10 10:27 - Последнее обновление 01.04.10 11:33

3. Чтобы избежать увода сверла при центровании (рис. 104, ж), торцовые поверхности детали перед центрованием должны быть чисто обработаны и перпендикулярны к оси детали.