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

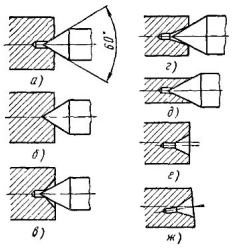

Рис 104 Центровые отверстия
а — правильное, *б*, *в*, *г*, *д* — неправильные по размерам, *е* и *ж* — неправильные по расположению

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

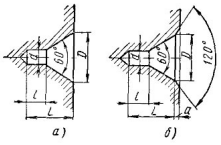

Рис 103 Формы центровых отверстий:
а — без предохранительного конуса, *б* — с предохранительным конусом

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.

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