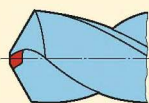
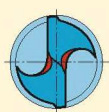


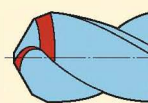


Формы заточки и производственные допуски

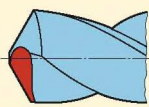
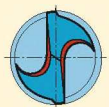
Формы заточки по DIN 1412 (фрагмент; издание 03 / 01)



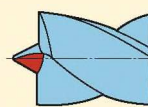
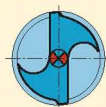
Форма А
Подточка
перемычки



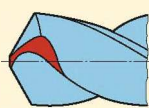
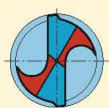
Форма D
Подточка поперечной
кромки
для обработки серого
чугуна



Форма В
Подточка
перемычки
и подточка
главной режущей кромки



Форма E
С зацентровочной вер-
шиной



Форма С
Затыловка

Производственный допуск спиральных сверл согласно DIN286, часть 2

Диаметр (Номин. размер) до вкл. мм	Размеры мкм	
	h 8	h 7
0,38 ... 0,60	10	7
0,95	12	8
3,00	14	10
6,00	18	12
10,00	22	15
18,00	27	18
30,00	33	21
50,00	39	25
80,00	46	30
120,00	54	35

*Если Вам нужны допуски, отличные от ISO h8, просим сообщить нам об этом. Размеры дополнительной стоимости повышенной точности диаметров Вы найдете в таблице "дополнительная стоимость услуг" в конце главы "Сверла".

Ссылка на другие стандарты

DIN 228 лист инструментальный конус; конус Морзе и метрический конус, конич. хвостовики.

DIN 1414 - 1 Технические условия поставки для спиральных сверл из быстрорежущей стали.

DIN 6580 Термины технологии обработки резанием; движения и геометрия операции обработки резанием.

DIN 6581 Термины технологии обработки резанием; системы координат и углы на реж. части инструмента.

Стандарты выдаются с разрешения немецкого института стандартов. Нормативным является соотв. новейшее издание стандарта в формате А4, которое выпускается издательством Beuth GmbH, 10787 Берлин.