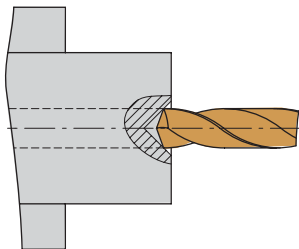


Системы крепления инструментов

Как и на любой другой операции, при сверлении, качественной обработке отверстия способствует не только инструмент, но и отдельные компоненты всей системы. Для достижения максимальной эффективности и точности обработки лучшим выбором представляются следующие системы крепления инструмента:

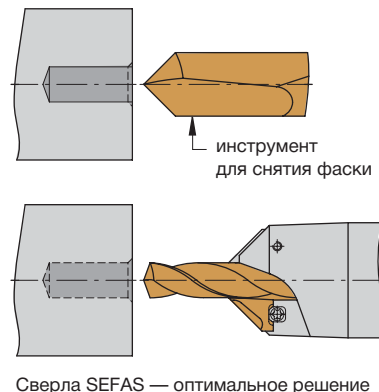
Неправильно



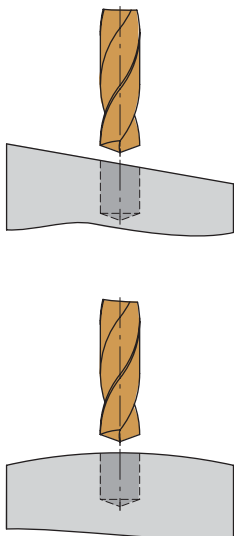
Сверление и снятие фасок

Сначала просверлить отверстие, а затем снимать фаску.

Правильно



Неправильно



Засверливание в наклонную поверхность

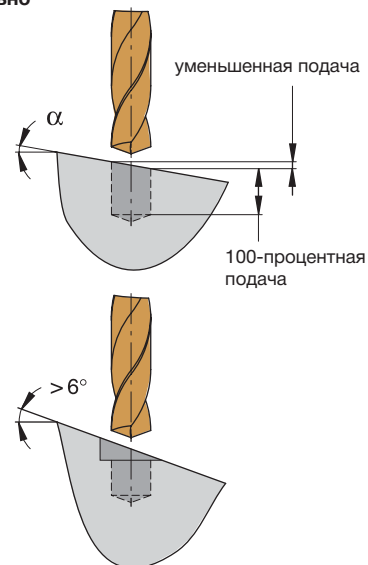
При сверлении наклонной или криволинейной поверхности необходимо снижать значение подачи. Численное значение требуемой подачи зависит от угла наклона поверхности детали и типа сверла (см. таблицу).

уменьшенная подача (% от стандартного значения)

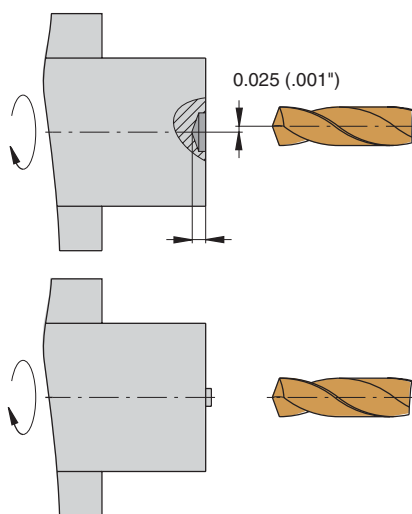
наклон поверх. α	SE210HP, SE224, SE261	TF105 SE211HP, SE212HP, SE225, SE226
1°	100%	80%
2°	80%-50%	80%-50%
3°	65%	50%
4°	50%	—
6°	30%	—

Поверхности с большим углом наклона должны быть предварительно обработаны с помощью фрезы.

Правильно



Неправильно



Сверление на токарных станках

При сверлении на токарных станках чрезвычайно важным является точная установка сверла по высоте центров. Отклонение от центральной линии не должно превышать $\pm 0,001$.

На автоматах пруткового типа не следует сверлить центральное отверстие в бобышку на заготовке или в отверстие, отставшее от предыдущей операции. Необходимо точно устанавливать отрезной резец по высоте центров.

Глубины отверстий больше 3xD

Обработка отверстий глубиной в три раза превышающей диаметр требует снижения скорости резания. Рекомендуется снижать скорость на 15%. Справочный материал по рекомендуемым параметрам резания приведен на стр. G110.