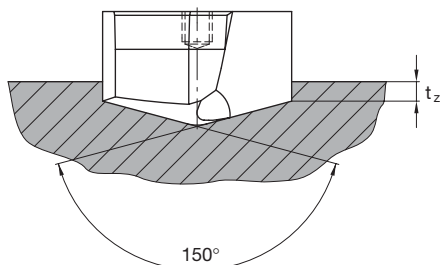
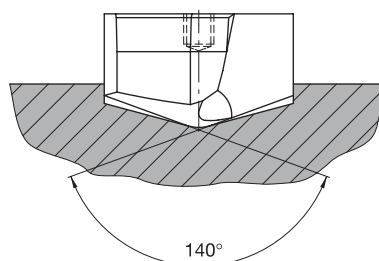


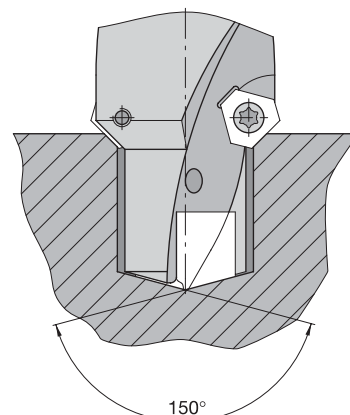
Центрование с использованием пластин PCM



Пластин HPM основного сверла



Предварительное центрование с помощью центровочного инструмента FAS



В каких случаях необходимо предварительное центрование?

- В общем случае, при глубине сверления, превышающей диаметр отверстия в пять раз и более ($5x_d$).
- Обработка в нестабильных условиях (недостаточная жесткость заготовки и закрепления).

Предварительное центрование с помощью пластин PCM

- Плавный вход основного сверла в резание благодаря углу в 150° при вершине пластины PCM.
- Исклучается возможность увода основного сверла при его входе в резание.
- Отсутствие сколов на режущих кромках.

Как быть, если...

... нельзя использовать центровочное сверло?

- Засверлиться при помощи обычной пластины на сниженных режимах резания (приблизительно вдвое уменьшенных скорости и подачи), а затем, не останавливаясь, продолжить сверление с обычными значениями параметров резания.

...нет подходящей пластины PCM в стандартном диапазоне диаметров (\varnothing)?

- Заказать необходимую пластину PCM, изготовленную по классу точности k7.
или
- Центровать, используя пластину основного сверла. При этом необходимо сверлить только на глубину заходного конуса (\varnothing центровочного сверла приблизительно составляет 90% от \varnothing основного сверла).

...обязательным условием является использование только одного корпуса инструмента?

Начинать сверление с 50% подачи пока не вступят в резание вспомогательные режущие кромки. После этого продолжить сверление с обычными режимами резания.

Другие случаи...

Возможна ли обработка отверстия центровочным сверлом?

Возможна, при глубине отверстия до 1 x диаметра ($1x_d$).