Тема : Свердління

Зміст

1. Інструменти для обробки отворів. Класифікація
2. Свердла

Напівкруглі свердла

Трубчасті свердла

Прямі свердла

Спіральні свердла

Шнекові свердла

Ежекторні свердла

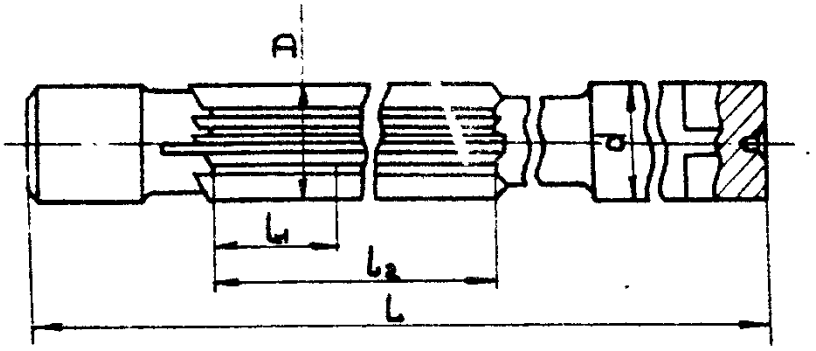
1. Інструменти для обробки отворів. Класифікація

Для обробки отворів в деталях машин застосовують різні інструменти: розточувальні різці і пластинки, фасонні різці, свердла, зенкери, розгортки, абразивні інструменти.

Багато деталей машин і приладів мають отвори, довжина яких більш. Свердління таких отворів пов'язане з великими труднощами, оскільки інструмент виходить довгим і маложорстким, стружка що утворюється погано віддаляється з каналу, значно складніше подавати СОЖ в зону різання. Все це знижує ріжучі властивості інструменту і продуктивність процесу. В той же час оброблені отвори мають бути прямолінійні і мати малі параметри шорсткості поверхні. Ці вимоги до отвору деталі обумовлюють конструкцію інструменту і його геометрію. Для свердління глибоких отворів застосовують різні інструменти.

2.Свердла

Залежно від діаметру оброблюваного отвору їх підрозділяють на інструменти суцільного свердління D = 80 мм і інструменти кільцевого свердління (D > 80 мм). Для суцільного свердління застосовують свердла однобічного різання (одно кромкові) і двостороннього різання, а для кільця - голівки одно різцеві і і багаторізцеві. Свердла однобічного різання бувають напівкруглі (гарматні) і трубчасті, які у свою чергу, підрозділяються на свердла із зовнішнім і з внутрішнім видаленням стружки. Свердла двостороннього різання перові, шнекові, спіральні інжекторні.



Для розверток Ф17-50 мм

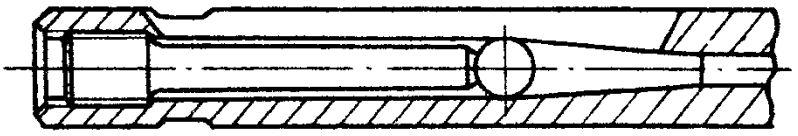


Рис. 8.19. Роэтискна розвертка

