

Руководство по использованию

Рекомендации по переточке (применяется к типу DSW)

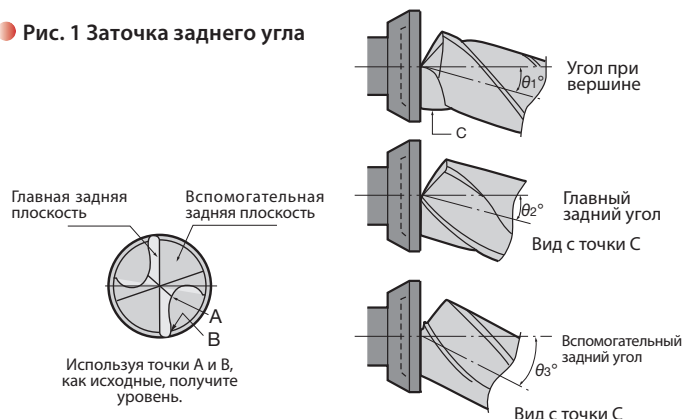
Перед переточкой

Проверьте режущие грани на наличие повреждений и износа. В случае обнаружения больших сколов, удалите их с помощью шлифовального круга из карбида кремния.

(1) Шлифовка задней поверхности

- Используйте алмазный чашеобразный шлифовальный круг зернистостью от 280 до 400 и диаметром от 100 до 200 мм.
- Заточите заднюю поверхность так, чтобы сформировался главный задний угол (θ) 2° , как показано на Рис. 1. После шлифовки противоположной стороны таким же образом выполнить выхаживание так, чтобы разница по высоте кромок находилась в пределах 0.02 мм.
 - В случаях со свёрлами типа DSW: После заточки главного заднего угла (θ) 2° , без переворачивания сверла проточите вспомогательную заднюю поверхность так, чтобы сформировался задний угол (θ) 3° . Тем же методом что и 2) позаботьтесь довести линию гребня между основной и вспомогательной поверхностью к центру сверла. (Значения (θ) 1-3 $^\circ$ показаны в таблице 1)

Рис. 1 Заточка заднего угла



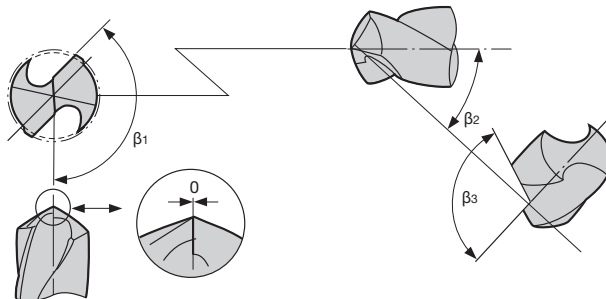
(2) Подточка

- Используйте алмазный чашеобразный шлифовальный круг зернистостью от 280 до 400 и диаметром от 100 до 200 мм.
- Выполнить подточку таким же способом как и перекрёстную заточку (тип X).
- Значения углов β_1 и β_3 изображенных на рисунках, приведены в таблице 2.

Таблица 1	θ_1 Угол при вершине	θ_2 Главный задний угол	θ_3 Вспомогательный задний угол	θ_4 Угол вращения
DSW	-20°	$-5^\circ \sim -9^\circ$	$-23^\circ \sim -27^\circ$	—

Таблица 2	β_1	β_2	β_3	R
DSW	$145^\circ \sim 150^\circ$	$33^\circ \sim 35^\circ$	$108^\circ \sim 112^\circ$	—

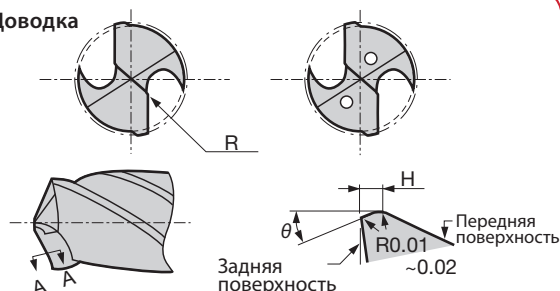
Рис. 2



(3) Доводка

- Угол доводки θ и ширина H должны варьировать в зависимости от типа сверла, диаметра, и обрабатываемого материала. Рекомендуемые параметры доводки приведены в таблице ниже.
- Порядок выполнения доводки (смотрите Рис.3)
 - Закруглите участок R так, как показано на Рис.3
 - Затем выполните черновую заточку алмазным кругом с приблизительно зернистостью 170.
 - Чистовая доводка производится вручную алмазным бруском с зернистостью от 400 до 600.
- Ширина доводки должна меняться в зависимости от диаметра сверла. Меньшему диапазону диаметров должна соответствовать меньшая ширина, согласно значениям, приведённым в таблице.

Рис. 3 Доводка



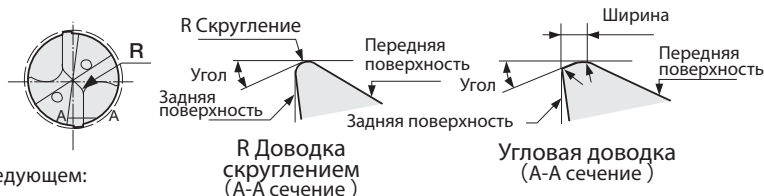
■ Параметры доводки для DSW

• Доводка

	$\sim \phi 6 \text{ mm}$	$\phi 6 \sim \phi 10 \text{ mm}$	$\phi 10 \sim \phi 16 \text{ mm}$
θ	-20°	-20°	-20°
H	0.03 ~ 0.05	0.05 ~ 0.08	0.08 ~ 0.10

• R Доводка скруглением

Размеры (mm)	R Доводка скруглением R (mm)
$\phi Dc \leq \phi 6$	0.02 ~ 0.04
$\phi 6 < \phi Dc \leq \phi 12$	0.03 ~ 0.05



После переточки, перед использованием, убедитесь в следующем:

- Разница по высоте кромок находится в пределах 0.02 мм.
- Не осталось никаких повреждённых участков на режущей кромке.
- Шлифовка режущих кромок выполнена надлежащим образом.
- После переточки не осталось никаких заусенцев.

Примечание:

- Для более детальной информации по переточке обратитесь в ближайшее представительство компании Tungaloy