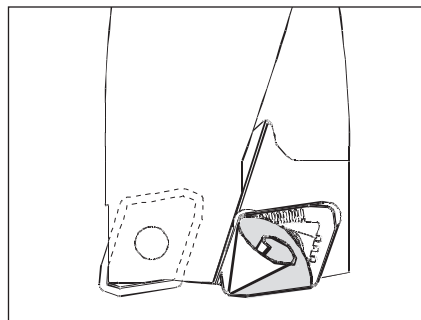


# Сверлильные инструменты

## Формы стружки

### ● Форма стружки получаемая центральной пластиной

- Базовой формой стружки является коническая, верхняя часть которой соприкасается с вращающимся центром сверла. Стружка ломается на маленькие сегменты с повышением подачи. Тем не менее, чрезмерно высокая подача способствует образованию толстой стружки и влечёт к появлению вибрации, что нарушает стабильную обработку.
- В случае со сверлами  $\bigcirc$ TDX, наиболее приемлемый тип стружки в форме  $\bigcirc$ . Этот тип стружки ломается на куски соответствующего размера под воздействием центробежной силы при использовании обработки с вращением инструмента. С другой стороны, при обработке с вращающейся деталью, например как на токарном станке, зачастую, образуется длинная стружка, которая не запутывается.



### ● Связь между формами стружки и материалами (в случае центральной пластины)

Углеродистые стали, легированные стали и т.п.		Низкоуглеродистые стали, нержавеющие стали и т.п.
	×	
	Δ	
	Δ	
	○	
	○	

Выше ↑  
 ↓ Ниже  
 Поддача

- Пример формы стружки при обработке с вращающейся деталью (В случае центральной пластины)  
 ( $\varnothing 26$ , S45C,  $V_c = 100$  m/min,  $f = 0.1$  mm/rev)

