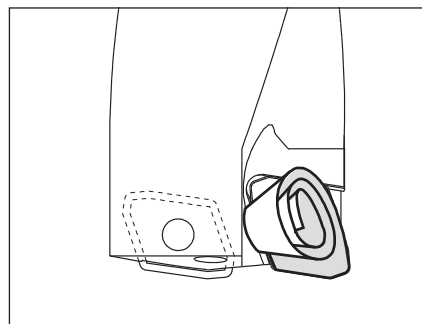


Сверлильные инструменты

● Форма стружки получаемая периферийной пластиной

- Проблемы с отводом стружки, такие как, запутывание, в большинстве случаев образуются из-за периферийной пластины. Эти проблемы зависят от типа рабочего материала и условий обработки.
- Как показано выше, в случае если подача слишком низкая, стружка запрыгивает через паз стружколома формируя длинную ленту и может обернуть рабочую часть сверла.
- В случае если подача слишком высокая, стружка становится слишком толстой, что препятствует её загибанию.
- Ввиду этого, важно правильно выбирать условия резки подходящие типу обработки, это обеспечит правильное формирование и отвод стружки.



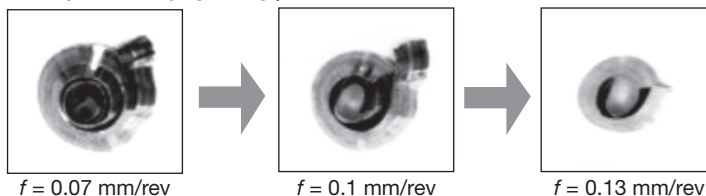
Средне и высоко углеродистые стали, легированные стали, и т.п.

Как показано ниже, идеальной формой являются несколько витков спирали. По мере повышения подачи радиус загибания и число оборотов уменьшаются.

● Типичные формы стружки основных сталей



● Варианты форм стружки по отношению к подаче



Нержавеющие стали, низко углеродистые стали, низколегированные стали, и т.п.

- При обработке материалов продуцирующих длинную стружку, таких как, нержавеющие стали, легко обрабатываемые стали, неправильный выбор условий резки приведет к запутыванию стружки и поломке инструменте в худшем случае. Поэтому, следует тщательно подбирать правильные условия резки.
- Идеальная форма получаемой стружки будет в форме "С" с продолговатыми витками от нескольких до десяти оборотов равномерно делящейся длины

● Идеальная форма стружки

	Нержавеющая сталь (JIS SUS 304) ($\phi 22$, $V_c = 100$ m/min, $f = 0.1$ mm/rev)	Мягкая сталь (JIS SS400) ($\phi 22$, $V_c = 160$ m/min, $f = 0.08$ mm/rev)
DS стружколом		
DJ стружколом		

Для обработки нержавеющих сталей или низко углеродистых сталей, рекомендуется стружколом DS. При использовании сверла TDХ в обработке с вращающимся инструментом, стружколом DS продуцирует компактную стружку и способствует более стабильной обработке чем стружколом DJ. В случае использования стружколома DS в обработке с вращающейся деталью, он предоставляет исключительное качество отвода стружки.