

Сверлильные инструменты

● Формы стружки склонные к запутыванию и способы их устранения

① Стружка в форме чищенной кожуры яблока.

Зачастую, стружка такого типа получается при обработке мягких сталей или низко углеродистых сталей на низких скоростях при низкой подаче.

Способ устранения

Повысить скорость резки поэтапно на 20% в пределах диапазона стандартных условий резки. В случае отсутствия эффекта, повысить подачу примерно на 10% в то время как скорость повышена на 20%.



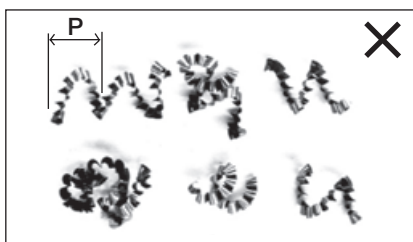
Стружка в форме чищенной кожуры яблока (без загибания)

② Стружка с мелким шагом

Зачастую, эта стружка получается в процессе обработки нержавеющей сталей на низкой подаче и имеет тенденцию запутываться на инструменте несмотря на короткую длину.

Способ устранения

Повысить подачу примерно на 10%. В случае отсутствия результата, повысить подачу поэтапно на 10% в пределах диапазона стандартных условий резки.



Продолжительно загибающаяся в форме "C" с мелким шагом (P)

③ Слишком длинная стружка

Зачастую, получается при обработке мягких сталей или низко углеродистых сталей с неправильными условиями резки.

Способ устранения

Повысить скорость резки поэтапно на 20% в пределах диапазона стандартных условий резки. В случае отсутствия эффекта, понизить подачу примерно на 10% в тоже время понизив скорость на 20%.

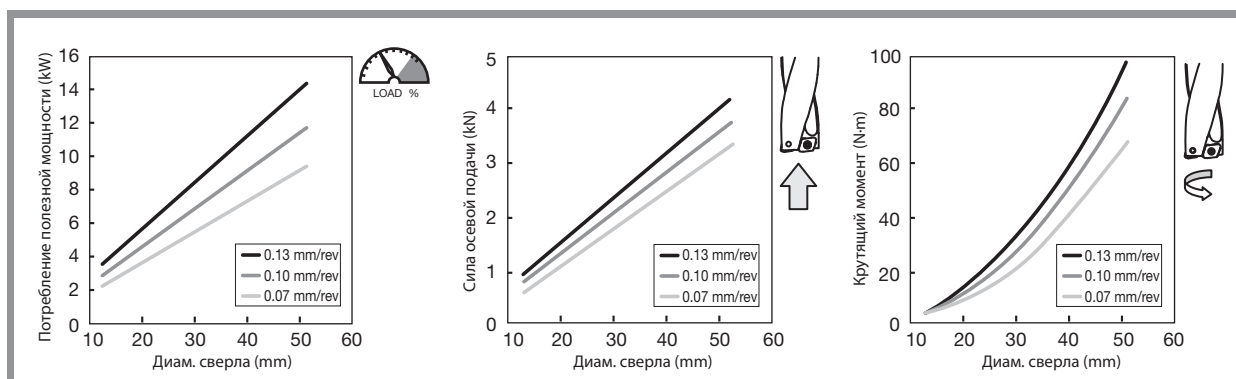


Продолжительно спиральная длинная стружка

Режущие силы

Диаграммы приведённые ниже служат руководством для режущих сил. Используйте свёрла TDX на станках с достаточной мощностью и жесткостью

● Силы резания при сверлении



Скорость резания: $V_c = 100$ m/min
 Рабочий материал: Легированная сталь (JIS SCM440), 240HB
 СОЖ: Используется