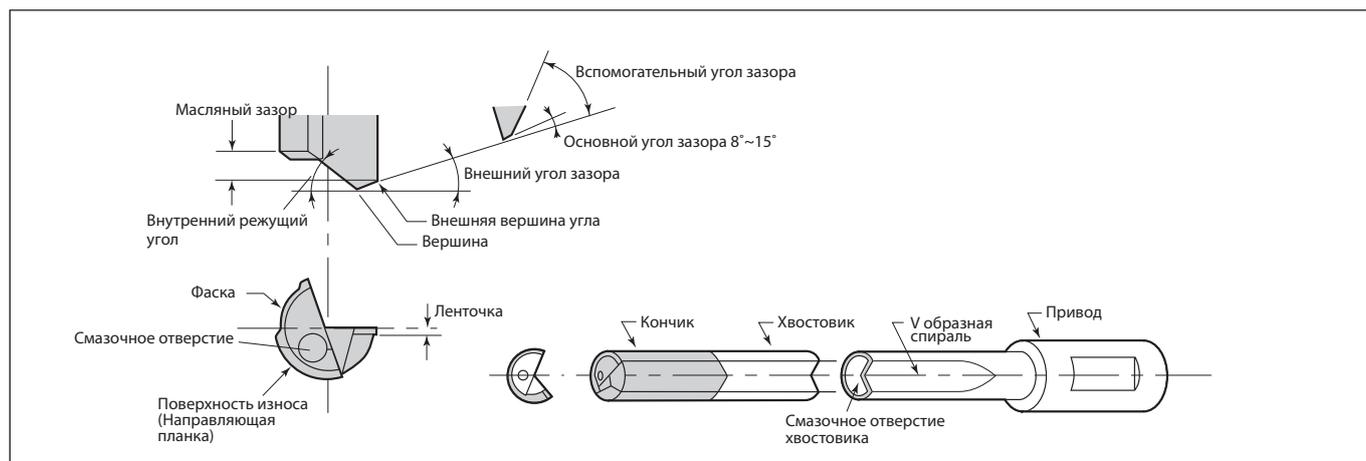


# Сверлильные инструменты

## Система маркировки ружейных свёрл



## Устранение неполадок в ружейном сверлении

Проблема	Возможные причины	Контрмеры	
Поломка сверла	При входе в рабочую деталь	Причина в станке	Наблюдается ли люфт зажима рабочей детали?
			Отрывается ли направляющая втулка от входного отверстия?
			Ведется ли обработка с быстрой подачей?
			Правильно ли выставлена направляющая втулка?
			Имеет ли направляющая втулка правильную форму?
	Причина в сверле	Правильно ли выставлено ружейное сверло?	
		Всё ли в порядке с переточкой?	
	Неправильные условия резания	Не велика ли подача?	
	Причина в рабочей детали	Сцепление происходит не под углом?	
	Во время сверления	Причина в станке	Наблюдается ли люфт зажима рабочей детали?
Имеет ли направляющая втулка правильную форму?			
Равномерная ли подача ( $V_f$ )?			
Равномерно ли число оборотов?			
Причина в сверле		Наблюдается ли не обычная поломка?	
		Выставлена ли правильная подача ( $f$ )?	
Причина в рабочей детали		Смените на стандартное ружейное сверло.	
Другие	Наблюдается ли накопление стружки?		
	Не велика ли длинна наконечника?		
На выходе из рабочей детали	Причина в сверле	Правильно ли выбрана направляющая планка?	
		Не слишком ли велик смазочный зазор?	
		Не слишком ли велика подача при пробивании?	
	Причина в рабочей детали	Наклонная ли поверхность?	
Во время обратного хода	Причина в станке	Наблюдается ли люфт в зажиме рабочей детали?	
		Наблюдается ли увеличение момента силы прокатывания из-за маленького диаметра отверстия?	