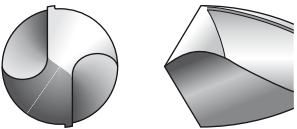
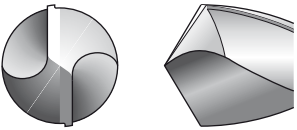
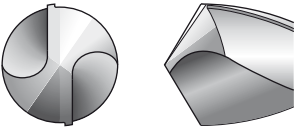
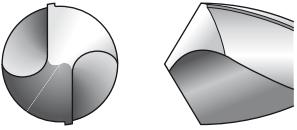
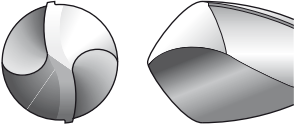
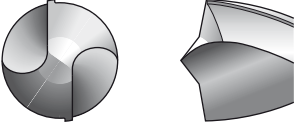


■ ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ И ЕЕ ВЛИЯНИЕ

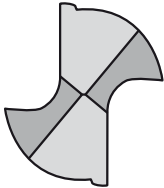
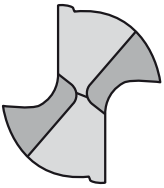
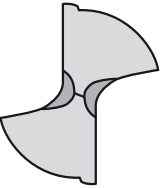
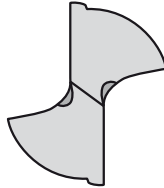
Для повышения эффективности работы оборудования и точности отверстия при различных условиях резания, в том числе и при сверлении различных материалов, необходимо выбирать наиболее оптимальную геометрию режущей кромки.

● Форма Режущей Кромки

Форма заточки	Форма	Характеристики и их влияние	Область применения
Коническая		<ul style="list-style-type: none"> • Коническая задняя поверхность. Задний угол увеличивается в направлении центра сверла. 	<ul style="list-style-type: none"> • Общего применения
Плоская		<ul style="list-style-type: none"> • Плоская задняя поверхность. • Простая переточка. 	<ul style="list-style-type: none"> • Преимущественно для сверл малого диаметра
Трёхплоскостная		<ul style="list-style-type: none"> • Из-за отсутствия перемычки, при сверлении отверстий малых диаметров развивается большая центростремительная сила, которая приводит к нежелательному увеличению значения диаметра отверстия. • Для переточки требуется специальный шлифовальный станок • Плоское шлифование по трём плоскостям. 	<ul style="list-style-type: none"> • Для отверстий, требующих высокой точности размера и расположения отверстия.
Спиральная		<ul style="list-style-type: none"> • Для увеличения заднего угла вблизи центра сверла шлифование по конусу сочетают с нерегулярным шагом спирали. • Благодаря S-образной перемычке отсутствует увод сверла при обработке. 	<ul style="list-style-type: none"> • Для отверстий, требующих высокой точности
Радиальная		<ul style="list-style-type: none"> • Режущая кромка шлифуется радиально для распределения нагрузки. • Высокая точность и качество поверхности отверстия. • При сверлении сквозных отверстий на выходе возможно образование мелких заусенцев • Требуется специальный шлифовальный станок 	<ul style="list-style-type: none"> • Чугун, Алюминиевые сплавы • Для чугунных плит • Сталь
Центральная точка		<ul style="list-style-type: none"> • Эта геометрия отличается двухступенчатым углом заострения, обеспечивающим лучшее центрирование и уменьшение сил резания на выходе из отверстия. 	<ul style="list-style-type: none"> • Для сверления отверстий в тонких листах

■ ПОДТОЧКА ПЕРЕМОЧКИ

Передний угол уменьшается в направлении центра сверла и его значение изменяется до отрицательного у перемычки. В процессе сверления поперечная кромка под действием осевой силы сминает металл оказывая 50–70% сопротивления резанию. Подточка перемычки очень эффективна в плане снижения сопротивления резанию, добавления режущей кромки в области перемычки и лучшего врезания.

Форма				
	X Тип	XR Тип	S Тип	N Тип
Характеристика	Значительно снижается осевое усилие резания, улучшается врезание. Эффективна при толстой сердцевине сверла.	Врезание немного хуже, чем у типа X, но при этом режущая кромка прочнее, что позволяет выполнять большой диапазон работ.	Процесс резания облегчается. Это широко используемая форма подточки.	Эффективна при сравнительно толстой сердцевине сверла.
Основное применение	Обычное сверление и сверление глубоких отверстий.	Выше стойкость. Обычное сверление и сверление нержавеющей сталей.	Обычное сверление стали, чугуна, цветных металлов.	Сверление глубоких отверстий.

