

Хвостовики сверл

Прочность хвостовика сверла и жесткость его закрепления на станке играют важную роль в успешном использовании сверл. Предпочтительным вариантом для закрепления сверла является цилиндрический хвостовик с прямолинейной лыской и коническим отверстием с фаской (рис. 1). Используемый в сочетании с соответствующими патронами, данный тип крепления обеспечивает осевое закрепление вплотную к большому установочному фланцу, что гарантирует максимальную стабильность и безопасность работы на всех современных станках. Все цилиндрические хвостовики, изготовленные по DIN 6595/ISO 9766, имеют направляющую канавку для облегчения позиционирования сверла.

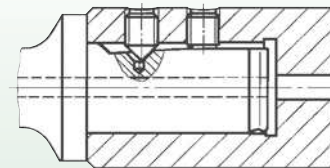


Рис. 1. Хвостовик сверла по DIN 6595/ISO 9766 и крепление с помощью винтов с коническим и плоским торцем.

Сверла с хвостовиками по DIN 6595 или ISO 9766 могут также быть установлены в стандартные патроны для фрез (рис. 2) с соединительными размерами в соответствии с DIN 1835/2 или ISO 5414/1 (Weldon® и Whistle Notch™).

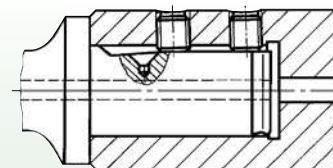


Рис. 2. Хвостовик сверла по DIN 6595/ISO 9766 и крепление с помощью двух винтов с плоским торцем.

Сверла Top Cut диаметром $D = 11 - 16$ с цилиндрическими хвостовиками устанавливаются в стандартные патроны для сверл и фрез, а также в цанговые патроны (рис. 3).

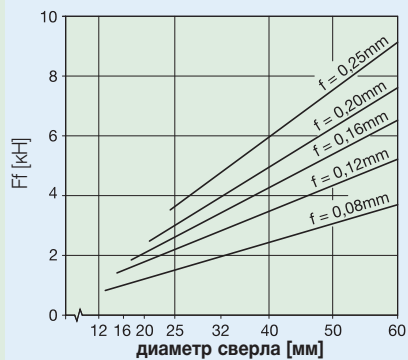


Рис. 3. Комбинированный хвостовик по DIN 1835 В/Е и DIN 6535.

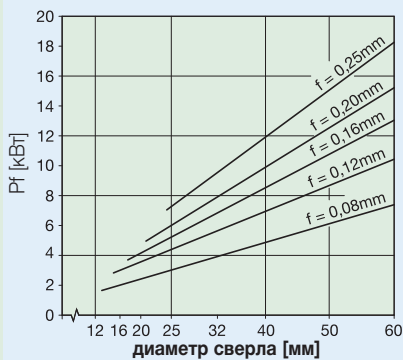
Основные зависимости для сверл Top Cut Plus™ и Top Cut™

Диаграммы используются для определения силы подачи, мощности привода и расхода СОЖ. Графики построены на основе данных, полученных при обработке низколегированной стали с $R_m = 800$ МПа и $v_c = 100$ м/мин.

Сила подачи



Потребляемая мощность



Расход СОЖ

