

(продолжение)

<p><b>Неправильно</b></p>	<p><b>Сверление и снятие фаски</b> Сначала просверлить отверстие, а затем снимать фаску.</p>	<p><b>Правильно</b></p> <p>инструмент для снятия фаски</p>																												
<p><b>Неправильно</b></p> <p>100% подача</p> <p><math>&gt; 1^\circ</math></p> <p>без предв. мех. обработки</p> <p>предв. мех. обработка</p>	<p><b>Засверливание в наклонную или криволинейную поверхность</b> При сверлении наклонной или криволинейной поверхности необходимо снижать подачу. Численное значение требуемой подачи зависит от угла наклона поверхности детали и типа сверла (см. таблицу).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">уменьшенная подача (% от стандартного значения)</th> </tr> <tr> <th>наклон <math>\alpha</math></th> <th>3 x D КОРОТКОЕ</th> <th>5 x D ДЛИННОЕ</th> <th>&lt;5 x D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1°</td> <td>100%</td> <td>80%</td> <td>предв. мех.обработка</td> </tr> <tr> <td>2°</td> <td>80-50%</td> <td>80-50%</td> <td>предв. мех.обработка</td> </tr> <tr> <td>3°</td> <td>65%</td> <td>50%</td> <td>предв. мех.обработка</td> </tr> <tr> <td>4°</td> <td>50%</td> <td>предв. мех.обработка</td> <td>предв. мех.обработка</td> </tr> <tr> <td>6°</td> <td>30%</td> <td>предв. мех.обработка</td> <td>предв. мех.обработка</td> </tr> </tbody> </table> <p>Поверхности с большим углом наклона должны быть предварительно обработаны с помощью фрезы.</p>	уменьшенная подача (% от стандартного значения)				наклон $\alpha$	3 x D КОРОТКОЕ	5 x D ДЛИННОЕ	<5 x D	1°	100%	80%	предв. мех.обработка	2°	80-50%	80-50%	предв. мех.обработка	3°	65%	50%	предв. мех.обработка	4°	50%	предв. мех.обработка	предв. мех.обработка	6°	30%	предв. мех.обработка	предв. мех.обработка	<p><b>Правильно</b></p> <p>уменьшенная подача</p> <p><math>\alpha</math></p> <p>100% подача</p> <p>предв. мех. обработка</p> <p><math>&gt; 6^\circ</math></p>
уменьшенная подача (% от стандартного значения)																														
наклон $\alpha$	3 x D КОРОТКОЕ	5 x D ДЛИННОЕ	<5 x D																											
1°	100%	80%	предв. мех.обработка																											
2°	80-50%	80-50%	предв. мех.обработка																											
3°	65%	50%	предв. мех.обработка																											
4°	50%	предв. мех.обработка	предв. мех.обработка																											
6°	30%	предв. мех.обработка	предв. мех.обработка																											
<p><b>Неправильно</b></p> <p>0,025 мм</p>	<p><b>Сверление на токарных станках</b> При сверлении на токарных станках чрезвычайно важным является точная установка сверла по высоте центров. Отклонение от центральной линии не должно превышать 0,025 мм. На автоматах пруткового типа не следует сверлить центральное отверстие в бышку на заготовке или в отверстии, оставшееся от предыдущей операции. Необходимо точно устанавливать отрезной резец по высоте центров.</p>	<p><b>Отверстия глубиной более 3 x D</b> Обработка отверстий, глубиной в три раза превышающей диаметр, требует снижения скорости резания. Рекомендуется снижать скорость на 15%. Рекомендуемые режимы резания приведены на стр. В30–В31.</p>																												