

Сверление коротких отверстий сменными пластинами
Short hole drill with indexable inserts

Forets à plaquettes amovibles

 Максимальный диаметр x_{max} со смещением центра

 Maximum diameter range x_{max} when drilling off center.

 Plage de réglage maximum x_{max} pour perçage excentré.

Диаметр инструмента Tool diameter Diamètre nominal de l'outil [mm]	Диаметр сменных пластин Diameter - indexable insert Diamètre de plaquette [mm]	x_{max} [mm]	Получаемый диаметр Hole-diameter achievable Diamètre de perçage final [mm]
14	5,5	2,0	18,0
15	5,5	1,8	18,6
16	5,5	1,5	19,0
17	5,5	1,2	19,4
18	6,0	2,0	22,0
19	6,0	1,8	22,6
20	6,0	1,6	23,2
21	6,0	1,3	23,6
22	6,0	1,0	24,0
23	6,0	0,8	24,6
24	8,0	2,3	28,6
25	8,0	2,2	29,4
26	8,0	2,0	30,0
27	8,0	1,8	30,6
28	8,0	1,6	31,2
29	8,0	1,5	32,0
30	10,0	3,2	36,4
31	10,0	3,2	37,4
32	10,0	3,2	38,4
33	10,0	3,0	39,0
34	10,0	2,7	39,4
35	10,0	2,5	40,0
36	10,0	2,2	40,4
37	10,0	1,9	40,8
38	12,0	3,5	45,0
39	12,0	3,3	45,6
40	12,0	3,0	46,0
41	12,0	2,8	46,6
42	12,0	2,5	47,0
43	12,0	2,3	47,6
44	12,0	2,0	48,0
45	12,0	1,9	48,8
46	12,0	1,8	49,6
47	12,0	1,5	50,0
48	12,0	1,4	50,8
49	12,0	1,2	51,4
50	12,0	1,0	52,0
51	12,0	0,7	52,4
52	12,0	0,6	53,2
53	12,0	0,5	54,0

 Максимальный диаметр отверстия x_{max}
 полученного этим сверлом равен:

$$D_{max} = D + 2 \cdot x_{max}$$

Внимание:

 При сверлении со смещенным центром
 радиальная составляющая силы резания
 ничем не уравновешена - низкая стабиль-
 ность.

 максимальная подача для x_{max} :

от ~ 0,05 до 0,08 mm.

 Avec le réglage maximal x_{max} , on obtient
 un diamètre de perçage $D_{max} = D + 2 \cdot x_{max}$.

 Attention : Pour un perçage excentré, les
 forces radiales ne sont plus équilibrées –
 instabilité

 Avance maximale pour x_{max} :

f ~ 0,05 bis 0,08 mm.

 Il massimo valore di disassamento x_{max}
 permette di ottenere un diametro foro

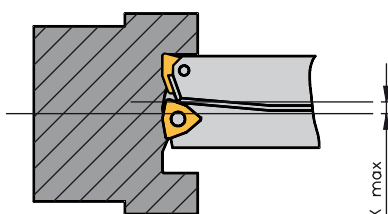
$$D_{max} = D + 2 \cdot x_{max}$$

Attenzione:

 Quando si fora fuori centro le risultanti delle
 forze di taglio non risultano bilanciate. Le
 condizioni di lavoro sono meno stabili.

 Avance massimo per x_{max} :

f ~ 0,05 fino a 0,08 mm.


 Направление подачи
 Direction for feed rate
 Direction de l'avance
