

Угол при вершине σ спирального сверла

Point angle σ on twist drills

Angles de pointe des forets hélicoïdaux σ

Контрольное значение: Типовая конструкция для типа сверла N и H: $\alpha = 118^\circ$, для типа W: $\alpha = 130^\circ$

Test value: Usual executin for tool types N and H: $\alpha = 118^\circ$, for tool type W: $\alpha = 130^\circ$

Valeurs d'essais: Exécution normale pour outils types N et H $\alpha=118^\circ$, pour outil type W : $\alpha=130^\circ$

Контрольная точка: На главной режущей кромке см. (Рис. 7)

Test point: At the cutting, see Fig. 7.

Point de mesure: Sur les arêtes principales, voir fig. 7

Средство контроля: По направляющей линии VDI 3331 часть1, отрезок ширина ленточки b_α

Testing equipment: According to VDI Guideline 3331 Part 1, Section Margin width b_α

Appareil de mesure: Suivant directive VDI 3331, partie 1, section largeur de listel b_α

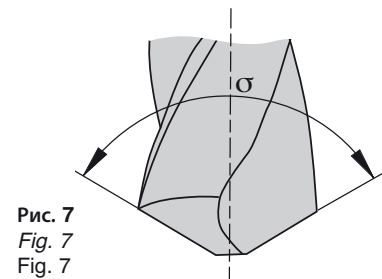


Рис. 7
Fig. 7
Fig. 7

угол при вершине / Point angle /
Angle de pointe σ

Переточка спиральных сверл / Resharpening twist drills / Réaffûtage de forets hélicoïdaux

(1) Во избежании чрезмерного износа сверла его следует переточить.

Drills are worn off irregularly. It should be sharpened prior to developing into excessive wear.

Usure irrégulière du foret. Il faut réaffûter le foret avant que l'usure ne soit trop importante.

(2) Переточка / Resharpening / Réaffûtage

a) Заточить угол при вершине в зависимости от применения (рис 8).

Grind the correct point angle to suit your application (figure 8).

Affûter un angle de pointe adapté à votre application (fig. 8)

b) Проверьте имеют ли обе главные режущие кромки одинаковый угол. Если угол при вершине составляет 130° , то каждая режущая кромка должна быть 65° (рис 8).

Check that both cutting lips have the same angle. On a 130° point, each lip should be 65° toward the axis. The point must be on center, i.e., the chisel edge must produce cutting lips of equal length (figure 8).

Vérifier que les 2 arêtes de coupe principales ont le même angle. Pour un angle de pointe de 130° , chaque arête principale doit avoir un angle de 65° (fig. 8)

c) Первичное затылочное шлифование и вторичный задний угол (рис. 9)

Grind Primary relief and Secondary clearance (figure 9).

Affûtage des dépouilles primaires et secondaires.

d) Шлифовка подточенной перемычки (рис. 10).

Grind web thinning (figure 10).

Amincissement de l'âme (fig. 10).

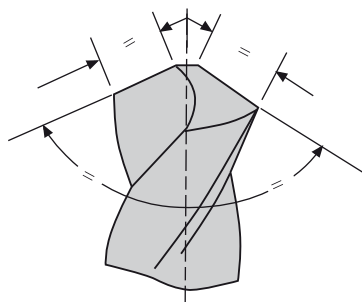


Рис. 8
Fig. 8
Fig. 8

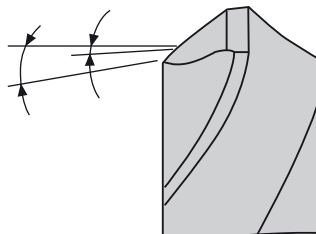


Рис. 9
Fig. 9
Fig. 9

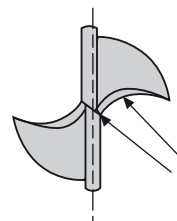


Рис. 10
Fig. 10
Fig. 10