

СВЕРЛА АЛМАЗНЫЕ

- Применение:

- сверление отверстий в оптическом и техническом стекле и других неметаллических материалах.
- Алмазоносный слой изготавливается из алмазных шлифпорошков и микропорошков на гальванической связке.
- Применение охлаждения обязательно.
- Продукция не подлежит сертификации.

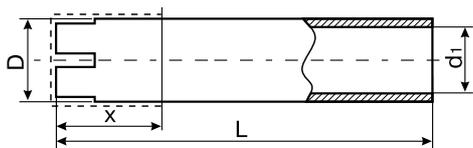


Рисунок 1

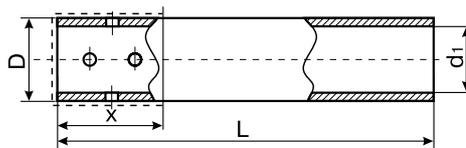


Рисунок 2

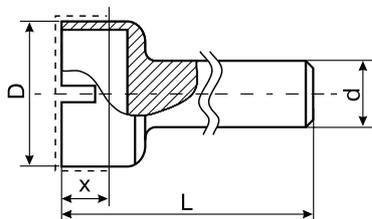


Рисунок 3

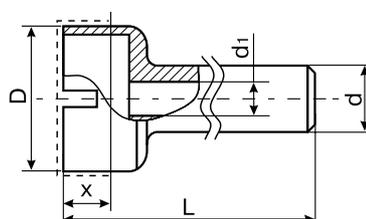


Рисунок 4

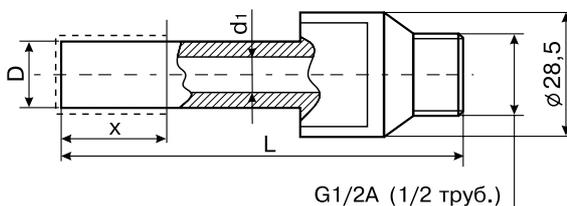


Рисунок 5

АЛМАЗНЫЕ СВЕРЛА

Алмазное сверление является одним из наиболее эффективных методов получения отверстий в хрупких твердых неметаллических материалах. Сверление отверстий в стекле осуществляется алмазными сверлами. Наибольшее распространение в промышленности получили трубчатые алмазные сверла, состоящие из алмазной кольцевой коронки, закрепленной в цилиндрическом корпусе (хвостовик сверла). Эти инструменты работают по принципу переработки материала в стружку только на кольцевом участке. Применение сверл этого типа дает возможность снизить осевую нагрузку на инструмент и улучшить подвод СОЖ в зону резания, что обеспечивает высокую производительность и качество обработки, снижает расход алмазов.

Рекомендуемые значения частоты вращения сверла и подачи при сверлении стекла

Диаметр сверла, мм	Частота вращения, об/мин.	Механическая подача, мм/мин.
1 – 3	6 000 – 24 000	20 – 50
3 – 6	3 000 – 12 000	30 – 60
6 – 15	2 600 – 6 000	30 – 50
15 – 25	2 000 – 4 500	25 – 40
25 – 50	1 200 – 2 500	20 – 30
50 – 100	500 – 1 200	10 – 20

Во всех остальных случаях обработки, СОЖ в зону сверления подается прокачкой, через внутреннюю полость инструмента. При ручном сверлении мебельного, зеркального и автомобильного стекла, как правило в качестве СОЖ используется техническая вода.

Давление подводимой к зоне обработки СОЖ устанавливают в зависимости от диаметра сверла:

Диаметр сверла, мм	1 – 5	6 – 10	11 – 20	21 – 40	41 – 100
Давление СОЖ, МПа	0,3 – 0,5	0,2 – 0,4	0,15 – 0,25	0,05 – 0,15	0,2 – 0,1