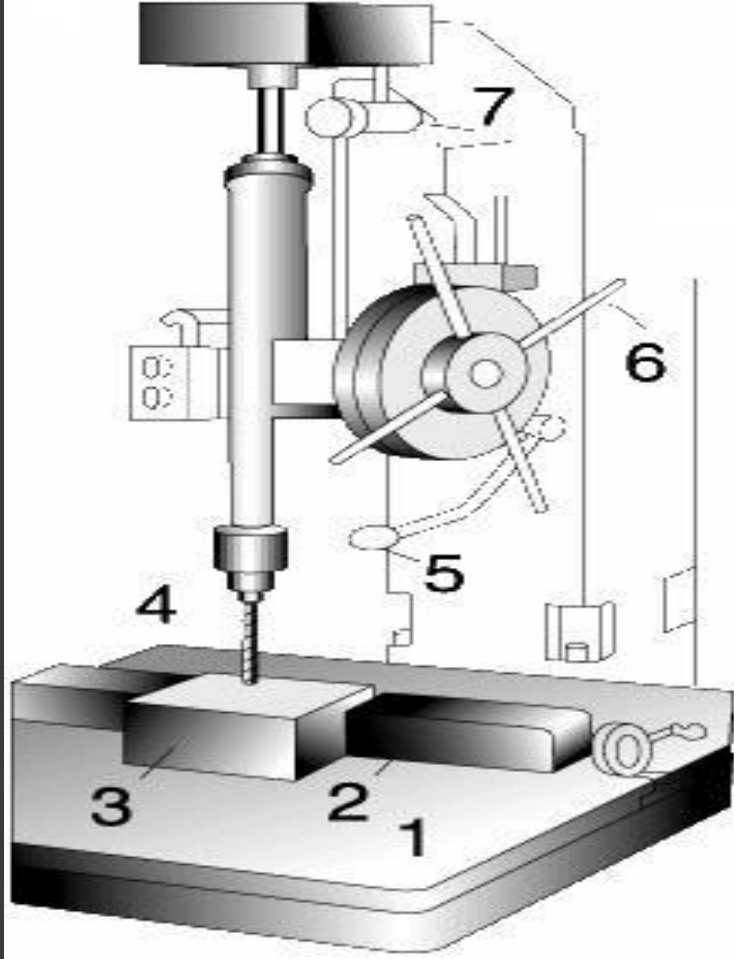


Выполнил: преподаватель Савостин Г.П.

# СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



На схеме показана типичная операция – сверление спиральным сверлом малого отверстия в массивной заготовке. 1 – стол; 2 – тиски; 3 – деталь; 4 – сверло; 5 – автоматическая подача; 6 – ручная подача; 7 – переключение подачи.

- Сверлильные станки, пожалуй, наиболее распространенный тип станков. Назначение – просверливание и обработка отверстий, главные движения – вращение и подача режущего инструмента (сверла).
- Сверло подается вручную или автоматически с переключением скорости подачи и вращения. В зависимости от материала детали и сверла, глубины сверления и диаметра отверстия частота вращения шпинделя может быть постоянной, имеющей ряд фиксированных значений или переменной.



**Древнее  
приспособление  
для сверления и  
добывания огня**

# Настольные станки



# Радиально- сверлильные





# Станки с ЧПУ



# Станки с ЧПУ





# Станки с ЧПУ



# Сверла.

- **Сверла.** Сверление является одним из распространенных методов предварительной обработки отверстий на токарных станках. В зависимости от конструкции и назначения различают сверла: спиральные, перовые, для глубокого сверления, центровочные, эжекторные и др. Наибольшее распространение получили спиральные сверла (На рисунке сверла: а - спиральное с коническим хвостовиком, б - спиральное с цилиндрическим хвостовиком, в - для глубокого сверления).

