

# Parametry wiercenia

W procesie wiercenia, rozwiercania i pogłębiania parametrami skrawania są prędkość skrawania i posuw. Podobnie jak podczas frezowania prędkość skrawania jest zależną od średnicy narzędzia oraz jego prędkości obrotowej. Na ten ostatni parametr w przypadku wiercenia ma wpływ kilka czynników:

- rodzaj materiału wiertła,
- głębokość wierconego otworu,
- średnica wiertła,
- rodzaj chłodzenia,
- posuw.

W przypadku wiercenia posuwem określić można przesunięcie narzędzia wzdłuż swojej osi przypadającej na jeden obrót. W zależności od rodzaju materiału z jakiego jest wiertło należy dobrać głębokość wiercenia. Producenci narzędzi oferują wiertła z węgla spiekane, które umożliwiają wykonanie dokładnego otworu podczas jednego zjazdu narzędzia.

Dostawcy narzędzi oferują specjalne kalkulatory parametrów skrawania dla konkretnych narzędzi. Jednak należy pamiętać o tym, że są to tylko parametry wstępne, które należy zmodyfikować według własnych potrzeb. Złe dobranie tych kilku czynników spowodować może szybkie uszkodzenia ostrza narzędzia, a co za tym idzie, uzyskanie nieodpowiedniej dokładności i jakości powierzchni przedmiotu obrabianego. Sukces procesu produkcyjnego jest możliwy, kiedy technolog dobierze parametry obróbki w taki sposób, aby spełnić oczekiwania ekonomiczne i wydajnościowe.

<https://operatorzycnc.pl/zalecane-parametry-skrawania-wiercenia/>

<https://www.sandvik.coromant.com/pl-pl/knowledge/drilling/pages/default.aspx>