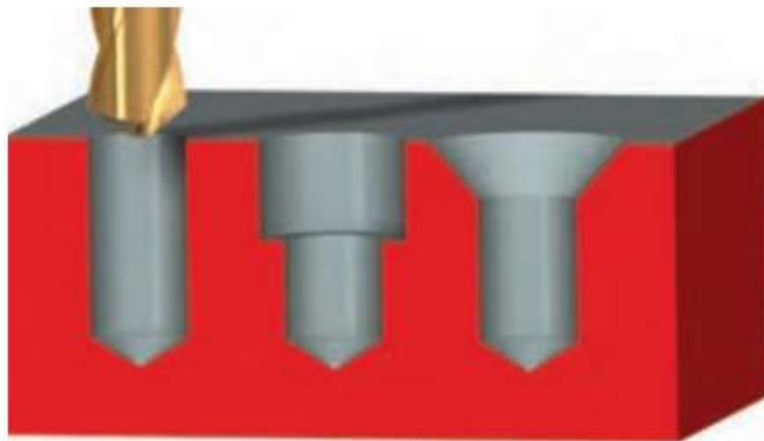


انتهای سوراخ ایجاد شده توسط مته دارای زاویه‌ای برابر با زاویه رأس مته است. مثلاً هنگام سوراخ کاری توسط مته‌ای با زاویه رأس ۱۱۸ درجه انتهای سوراخ ایجاد شده نیز دارای زاویه ۱۱۸ درجه خواهد بود. هنگامی که هدف ایجاد پله قائم و یا خزینه استوانه‌ای (counterbore) باشد، معمولاً از ابزارهایی که دارای بیش از دو لبه برنده که زاویه رأس ۱۸۰ درجه (سرفاف) دارند، استفاده می‌شود و زمانی که سوراخ دارای خزینه مخروطی (countersink) باشد، از ابزار مخصوص خزینه‌زنی مخروطی استفاده می‌شود.



شکل ۳۵

سوراخ پله‌دار - خزینه مخروطی countersink hole و خزینه استوانه‌ای counterbore hole و سوراخ ساده simple hole

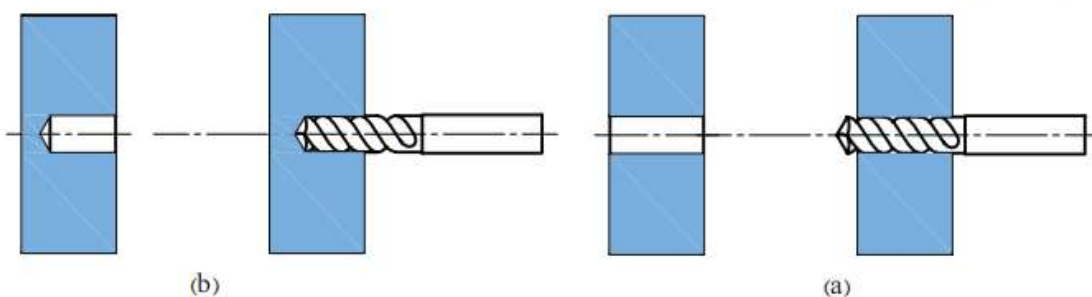


شکل ۳۷ - خزینه‌زن مخروطی

شکل ۳۶ - انگشتی سرتخت

سوراخ راه‌به‌در و بن‌بست

به شکل ۴۳ توجه کنید.

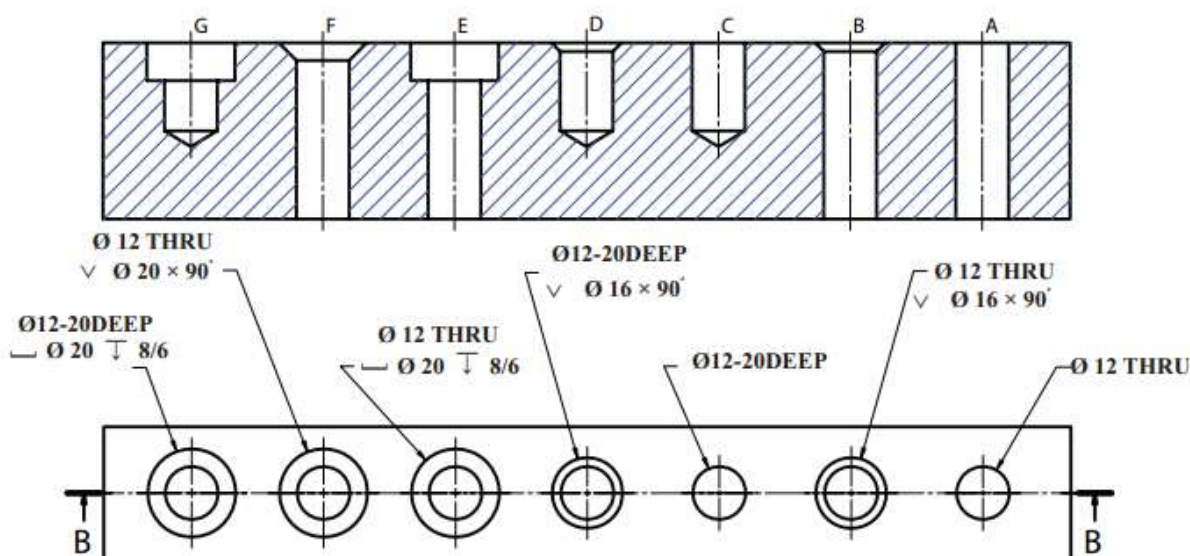


شکل ۴۳

در شکل (a) مته از سمت دیگر قطعه کار خارج شده و سراسر قطعه را سوراخ کرده است. به این سوراخ، سوراخ راه‌به‌در یا سرتاسری گویند. در این حالت عمق سوراخ برابر ضخامت قطعه کار است.

در شکل (b) مته تا انتهای قطعه سوراخ ایجاد نکرده است. در اصطلاح به این سوراخ، سوراخ بن‌بست گویند. در این حالت عمق سوراخ ایجاد شده همان مقداری است که مته وارد قطعه کار شده است. در دستگاه تراش با استفاده از خط‌کشی که روی گلویی دستگاه مرغک وجود دارد می‌توان عمق سوراخ را هنگام سوراخ کاری با دقت میلی‌متر تنظیم کرد.

نحوه نمایش و اندازه‌گذاری انواع سوراخ‌ها در نقشه طبق استاندارد ISO



شکل ۴۷

- A. سوراخ سرتاسری به قطر ۱۲ میلی‌متر.
 B. سوراخ سرتاسری به قطر ۱۲ میلی‌متر با پخ ۴۵ درجه به مقدار ۲ میلی‌متر. در صورتی که پخ در دو طرف سوراخ باشد با Chamfer C'SINK BOTH SIDE نشان داده می‌شود.
 C. سوراخ بن‌بست به قطر ۱۲ میلی‌متر و عمق ۲۰ میلی‌متر.
 D. سوراخ بن‌بست به قطر ۱۲ میلی‌متر و عمق ۲۰ میلی‌متر با پخ ۴۵ درجه به مقدار ۲ میلی‌متر.
 E. سوراخ سرتاسری به قطر ۱۲ میلی‌متر با خزینه استوانه‌ای به عمق ۸/۶ میلی‌متر به قطر ۲۰ میلی‌متر.
 F. سوراخ سرتاسری به قطر ۱۲ میلی‌متر با خزینه مخروطی ۹۰ درجه به قطر ۲۰ میلی‌متر.
 G. سوراخ بن‌بست به قطر ۱۲ میلی‌متر و عمق ۲۰ میلی‌متر با خزینه استوانه‌ای به عمق ۸/۶ میلی‌متر به قطر ۲۰ میلی‌متر.