

Руководство по эксплуатации твердосплавных свёрл

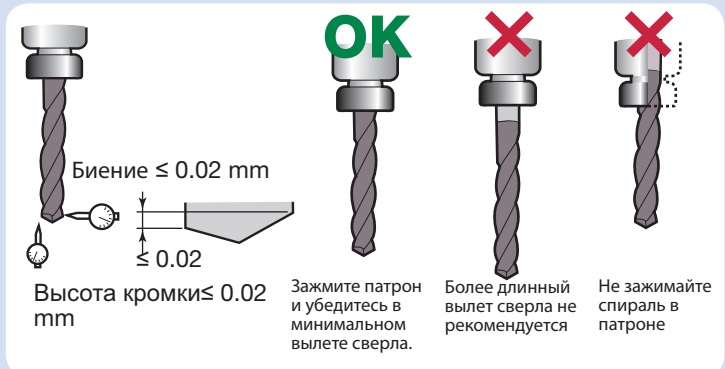
● Патроны для цельных твердосплавных сверел:

Для твердосплавных сверел рекомендуется использовать патрон с цанговым зажимом. В случае использования фрезерного патрона, необходимо использовать цанговый патрон с прямым хвостовиком или прямую цангу.



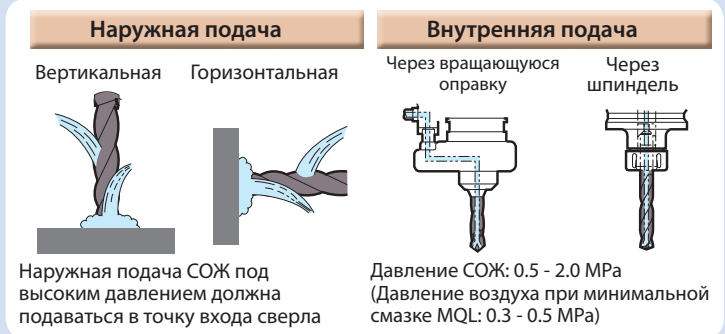
● Монолитные сверла:

- Радиальное биение и высота кромки не должны превышать 0.02мм. Обработка возможна в случае если выступ или высота кромки больше (приблизительно 0.05мм), тем не менее, это приведёт к меньшей точности отверстий и сократит продолжительность срока службы инструмента.
- Длина вылета должна быть как можно меньше.



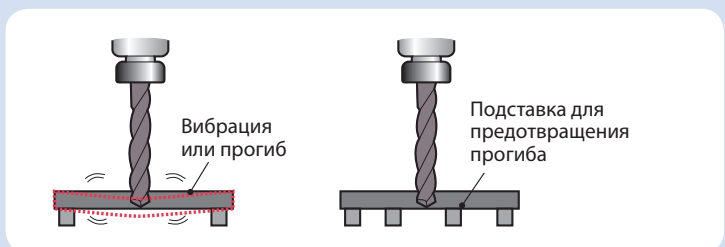
● Подача СОЖ:

При использовании сверла без отверстия для подачи СОЖ, такого типа, как DSW-DE, подача СОЖ всегда должна быть направлена на рабочее отверстие. Соблюдение подачи СОЖ является очень важным фактором для стабильных эксплуатационных показателей при сверлении.



● Зажимание рабочих деталей:

Ввиду того что монолитные твердосплавные свёрла обладают хрупкостью тягой, обработка с низкой прочностью или неадекватная подставка могут повлечь изломы или поломки из-за вибрации. Важно прочно зажимать деталь с надлежащей подставкой.



● Критерии стойкости инструмента:

- Ширина износа кромки: равна ширине ленточки
- Риски: 1-2 риски на ленточке
- Увеличение нагрузки шпинделя: на 30% больше чем начальная
- Нестандартная ситуация: ухудшение отвода стружки, изменение диаметра отверстия, ухудшение качества поверхности, большие заусенцы, более громкий звук.

