

Если для Вас этот инструмент новинка.

- Выбирайте по возможности самый короткий корпус.
- На странице 108 этого каталога Вы можете посмотреть рекомендуемые режимы резания.
Данные рекомендации являются усредненными и не учитывают стабильность оборудования.
- Убедитесь в том, что корпус сверла надежно закреплен и соосность устья сверла не более 0,02-0,04 мм от центра.
- Проверьте, соответствует ли давление и расход охлаждающей жидкости рекомендациям на стр. 111
- При сверлении в плоскую поверхность допускается врезание при максимальной подаче без предварительного засверливания.
Наиболее точное отверстие Вы сможете получить при предварительном засверливании на вход и при подаче 30-50% от базовой.
- При сверлении на глубину 1-2 x D необходимо проверить стружкообразование. Стружка не должна быть сливной и иметь синий оттенок. Синий цвет стружки означает чрезмерный перегрев инструмента.
- Проверьте тестовое отверстие требуемому допуску на округлость, шероховатость и прямолинейность.
- В случае успешного предварительного засверливания продолжайте работу, не забывая проверять качество отверстий после каждого цикла.

New application? Never applied tool?

- Select the shortest possible drill for the application.
- On page 108 of this catalogue leaflet you can get cutting data recommendations. These are standard recommendations in general. Stability of machine and component is not taken into account.
- Please ensure that the holder is securely fastened and its run out is maximum 0,02 - 0,04 mm to centre. Please also check insert assembly (see guidelines page 112).
- Please check that coolant pressure is as recommended. High cutting data needs suitable coolant pressure. (see page 111).
- If drilling into a flat surface you can pre-drill using full feed rate. An improved centring is obtained, when pre-drilling, by reducing feed rate by 30-50%.
- Drill 1-2 x D deep. The swarf should be short (not stringy or blue).
- Stop and measure the hole tolerance, check the straightness and surface finish.
- If all is correct, continue drilling. Ensuring that the drilling operation runs smooth and soft cutting.

Nouvelle application? Jamais utilisé?

- Choisissez l'outil le plus court pour l'application concernée
- Les valeurs de coupe sont indiquées page 109 du catalogue. Il s'agit de valeurs standards pour la plupart des cas. La stabilité des machines et des pièces ne sont pas prises en compte
- Assurez-vous que l'outil soit bien serré et qu'il tourne avec un faux rond de 0,02-0,04mm. Faire attention également au montage de la plaquette (voir page 112)
- Vérifiez que la pression d'arrosage correspond aux recommandations indiquées. Une valeur de coupe élevée nécessite une pression d'arrosage adaptée (voir page 111)
- Effectuez un pré-perçage à pleine avance lors d'un perçage d'une surface plane. Vous obtiendrez un meilleur centrage en réduisant l'avance de 30% à 50%
- Effectuez ensuite un perçage d'une profondeur d'environ 1-2xD. Les copeaux produits après la coupe doivent être courts (pas filants ou bleus)
- Arrêtez puis mesurez le trou et vérifiez la tolérance. Vérifiez également le centrage et l'état de surface
- Continuez le perçage si tout est correct. Assurez-vous que le processus de perçage reste régulier et sans à-coups

Стружкообразование >>>

Формирование стружки на различных этапах сверления.

1. При предварительном засверливании и не должно быть длинной спиральной стружки
2. Этот тип стружки будет легко выводиться из отверстия
3. Длинная стружка может образовываться на выходе сверла, так как на этом этапе режет только боковая часть пластины
Оптимизируйте параметры СОЖ при этой операции.

Swarf formation >>>

Swarf shapes in every phase of drilling process:

1. Long spiral swarf does not interfere when pre-drilling.
2. This shape of swarf should easily and with a soft cutting sound be evacuated from the hole.
3. Long swarf, as at the bottom of the hole, only the edges are cutting.
Optimize coolant pressure until drilling operation is completed.

Forme des copeaux >>>

Forme des copeaux à chaque phase de perçage

1. Les copeaux longs en spirale ne gênent pas l'entrée du perçage
2. Ce genre de copeaux doit être léger et s'évacuer avec fluidité
3. Copeaux longs obtenus à la fin de l'avance lorsque que seule la pointe coupe. Optimisez la pression d'arrosage jusqu'à ce que l'opération de perçage soit complètement terminée

