

Износ инструмента >>

Прежде всего необходимо обеспечить равномерный износ передней кромки пластины. Это обеспечит максимальный срок службы и стойкости инструмента. В случае, если износ распределяется неравномерно по краям, происходит выкрашивание или деформация пластины, тогда следует изменить режимы или способ сверления.

Wear pattern >>

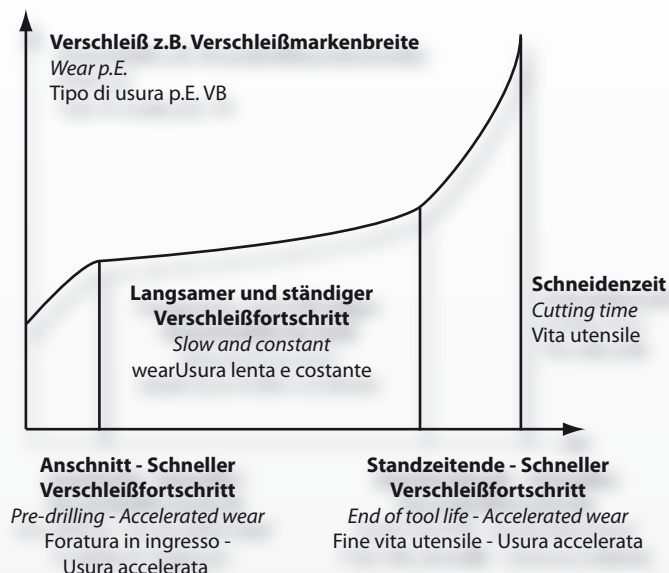
It is preferred to obtain an even wear on the cutting edge, this ensures long and predictable tool life.

If experiencing a built up edge, deformation, micro chipping etc. we recommend cutting data or set-up changes.

Types d'usure >>

Préférez une usure en abrasion à un écaillage d'arête pour optimiser la durée de vie.

Pour des usures en cratère, des arêtes rapportées, des déformations plastiques, des micro-copeaux, etc., il est conseillé de revoir les conditions de coupe.


Рекомендации по охлаждению >>

Данные рекомендации применимы к сверлению стали 3-5xD и являются общими. Для сверления нержавеющей стали необходимо применять 10% эмульсию. Такие материалы как алюминий с высоким объемом стружки требуют отдельного расчета давления охлаждающей жидкости.

Coolant conditions >>

These recommendations are for 3-5 x D in general steel machining. For stainless steel or high strength steel we recommend coolant lubrication concentration of > = 10%. Materials as aluminium with high swarf volume requires dedicated values.

Recommandations d'arrosage >>

Les recommandations se font pour le perçage 3-5xD dans la plupart des aciers

Pour les matériaux inoxydables ou les aciers réfractaires, il est nécessaire d'utiliser un additif d'arrosage ≥ à 10%

Les matériaux tel que l'aluminium, avec un volume de copeaux important, nécessitent des valeurs adaptées.

