

Сверление сквозных отверстий / Through hole drilling / Perçage

Информация:

При сверлении сквозных отверстий при невращающемся инструменте и вращающейся заготовке возможен выброс острых элементов (на выходе).

Соблюдайте меры безопасности!!!

Давление СОЖ для системы SHARK-Cut® 1.5 x D необходимо обеспечить минимум 1.5 - 3 Бар, для системы SHARK-Cut® 2.5 x D 5-7 Бар. Если эти условия невозможно обеспечить, необходимо производить сверление с выводами сверла для очистки отверстия от стружки.

Information:

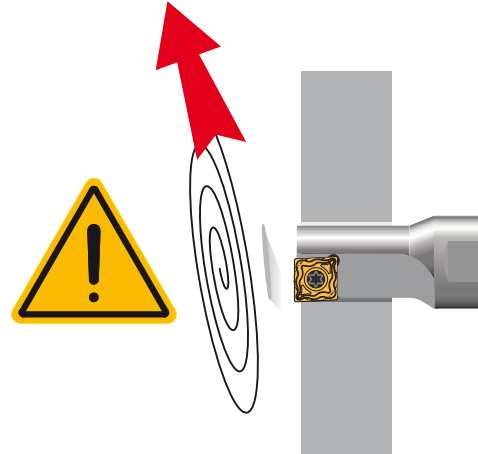
When through hole drilling with stationary tool and rotating component a **sharp disc is produced**, please ensure adequate safety precautions.

The coolant pressure for a 1.5 x D SHARK-Cut should be minimum 1.5-3 bar, for 2.25 x D drill depth 5-7 bar is required. If the necessary coolant pressure is not available, it could be beneficial to interrupt the cutting briefly in order to clear the hole.

Recommandation Importante:

Dans le cas d'un perçage débouchant sur un tour, lorsque l'outil est fixe et la pièce tournante, il se forme une rondelle à bord coupant en sortie de pièce.

La pression d'arrosage doit être pour le SHARK-Cut® 2,25 x D d'environ 5 - 7 bar et pour le SHARK-Cut® 1,5 x D d'environ 1,5 - 3 bar. Si cette pression n'est pas respectée, il est recommandé d'interrompre le perçage afin d'évacuer les copeaux.



Сверление отверстий до 3 x D / Deep bores up to 3 x D / Profondeur de perçage jusqu'à 3 x D

Система SHARK-CUT® 1.5 x D позволяет сверлить отверстия до 3 x D (см. рисунок) , однако необходимо обратить внимание: последовательность операций 1, 2, 3

With the Shark-Cut tools SC..1.5D it is possible to drill up to three times the diameter (see picture) However please note working order 1,2 and 3.

For holders with diameter 8mm use inserts with right and left chip breakers.

For holders with diameter 10 to 32mm use neutral inserts.

Avec les outils SC...1.5D il est possible de percer le diamètre en 3 temps. Percer en 3 étapes suivant schéma ci-dessous.

Utiliser les plaquettes avec brise-copeaux à droite et à gauche pour les outils de Ø 8mm

Utiliser des plaquettes neutres pour les outils de Ø10 à 32mm

