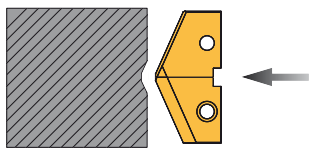


Сверление по центровочному отверстию / *Spot drill* / Perçage et centrage



Пластины системы "SHARK-Drill®" имеют центрующую вершину. Необходимо центровочное отверстие дополнительно при сверлении отверстий глубиной более 8 x D.

The inserts from our SHARK-Drill® got a self centering point. To spot the hole is only required when you drill deeper than 8 x D.

Les plaquettes de nos forets Shark-Drill® possèdent une pointe auto-centreuse, de sorte qu'un point de centre n'est nécessaire que pour des profondeurs de perçage supérieures à 8 x D.

Внимание: угол при вершине пластины

до Ø 65 mm = 132°
до Ø 114 mm = 144°

Угол центровочного отверстия должен быть равным или большим, чем угол при пластинерабочего сверла.

Attention: Point ✱ inserts:

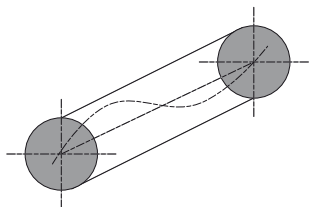
up to Ø 65 mm = 132°
up to Ø 114 mm = 144°

The spot drill must have the same or a bigger spot ✱.

Attention: l'angle de pointe de la plaquette jusqu'à Ø 65 mm = 132°
jusqu'à Ø 114 mm = 144°

Le foret à centrer doit avoir un angle de pointe égal ou supérieur à celui de la plaquette

Увод сверла / *Holder deflection* / Bon fonctionnement du foret



Результат сверления зависит от нескольких параметров:

- Правильность установки и зажима компонентов
- Равильность установки крепления инструмента
- Обрабатываемый материал
- Соотношение диаметра и глубины сверления

The run out of the drill is depending on several issues:

- Component clamping
- Tool clamping
- Material
- Diameter / depth ratio

Le bon fonctionnement du foret dépend de plusieurs facteurs:

- Serrage de la pièce
- Serrage de l'outil
- Homogénéité du matériel
- Rapport diamètre / profondeur de coupe

Стружкоудаление при сверлении вязких материалов / *Chipping in tough materials* / Evacuation du copeau dans des matières tenaces



При сверлении множества материалов с высоким содержанием Ni и Cr необходимо применять прерывистые циклы.

--> Вывод сверла на 0.1 мм назад с последующим сверлением

--> Глубина сверления при каждом прерывистом цикле должна быть не очень большой, так как необходимо обеспечить удаление и вымывание стружки.

Many steels with a high Cr, Ni content, can only be drilled with a peck cycle:

--> 0,1 mm back is always the same!

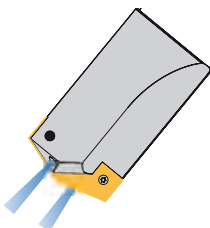
--> Drill depth in the peck cycle shouldn't be too long (coolant must float out the chips)!

Pour de nombreux aciers à forte teneur en Cr et Ni, les copeaux ne pourront pas se casser avec le seul effet du brise-copeaux de la plaquette. On peut effectuer de façon sûre le cycle de coupe suivant :

--> Recul du foret de 0,1 mm

--> Contrôler que le copeau ainsi cassé puisse s'évacuer!

Низкое давание СОЖ / *Low coolant pressure* / Pression d'arrosage plus faible



При невозможности обеспечить необходимое давление и расход СОЖ режимы сверления необходимо уменьшить. Внутренний подвод СОЖ необходим при сверлении отверстий глубиной более 1.5 x D.

With low coolant supply, speeds and feeds must be reduced.

Internal coolant supply is necessary over 1,5 x D drill depth.

En cas de pression d'arrosage plus faible, les valeurs de coupe doivent être revues à la baisse. Avec ce type d'outil, l'arrosage joue un rôle très important dans l'évacuation du copeau. Sans arrosage interne, ne pas dépasser 1,5 x D.

Внимание: Высокие параметры охлаждения обеспечат Вам наилучший результат сверления!

Attention: High coolant pressure and volume give you better results!

Attention: Une pression et un débit d'arrosage élevés donneront de meilleurs résultats!