

Контроль стружкоудаления

Некоторые рекомендации по оптимизации стружкоудаления:

- Проверьте стружкоудаление
- Если стружка слишком длинная, и параметр подачи не максимальный - можно увеличить подачу до максимальных значений
- Если изменение режимов не приносит положительных результатов, необходимо применить сверление с прерывистым циклом

При сверлении многих материалов (таких как нержавеющая сталь) необходимо корректировать режимы сверления. Так же применяйте сверление с прерывистым циклом. Глубина сверления при каждом цикле не должна быть более чем 10% от диаметра сверления. Например при сверлении отверстия диаметром 20 мм - глубина сверления при прерывистом цикле должна составлять 2 мм.

Рекомендации SHARK-Drill® для сверления отверстий глубиной 8-12 x D и 11- 14 x D

По возможности применяйте сверло с наиболее короткой рабочей частью.

Внимание: применение твердосплавных пластин не рекомендовано!

Для получения хороших результатов, следуйте некоторым рекомендациям:

- 1) Необходимо предварительное отверстие (глубиной 1 x D) такого же диаметра. Угол предварительного сверла должен быть равным или больше чем угол рабочего сверла:

- 132 град. (для отверстий до 65мм диаметром)
- 144 град. (для отверстий от 65 до 144 мм диаметром)
- Так же подача должна быть 50% от рекомендованной при сверлении по предварительному отверстию.

- 2) Необходимо снизить режимы сверления в соответствии коэффициентам в таблице:

	8 - 12 x D	11 - 14 x D
V_c [m/min]	0,9	0,85
f [mm/U]	-	0,90

- 3) Необходимо проверить параметры охлаждения. Давление СОЖ необходимо увеличить при сверлении отверстий с глубиной

SHARK-Drill® - 8 - 12 x D x 1,3 раза

- 11 - 14 x D x 1,5 раза

- 4) Так же проверяйте соответствие полученных отверстий допускам.

- 5) Следите за процессом стружкоудаления, возможно необходимо произвести коррекцию режимов сверления. При необходимости примените сверление с прерывистым циклом.

Контроль стружкоудаления:

Некоторые рекомендации по оптимизации стружкоудаления:

- Проверьте стружкоудаление
- Если стружка слишком длинная, и параметр подачи не максимальный - можно увеличить подачу до максимальных значений
- Если изменение режимов не приносит положительных результатов, необходимо применить сверление с прерывистым циклом.

При сверлении многих материалов (таких как нержавеющая сталь) необходимо корректировать режимы сверления. Так же применяйте сверление с прерывистым циклом. Глубина сверления при каждом цикле не должна быть более чем 10% от диаметра сверления. Например при сверлении отверстия диаметром 20 мм - глубина сверления при прерывистом цикле должна составлять 2 мм.