

Рекомендации при сверлении отверстий глубиной 20-25 x D и 25-32 x D SHARK-Drill®

Для получения хорошего результата сверления необходимо учитывать следующие параметры:

- Необходимо произвести предварительное засверливание (глубиной 1 - 2 x D) такого же диаметра. Угол центровочного сверла должен быть равным или большим чем у рабочего сверла. Дополнительно:
 - центровочное отверстие 132 град. для отверстий диаметром до 65 мм (снижение подачи на 50% при сверлении по центровочному отверстию)
 - центровочное отверстие 144 град. для отверстий диаметром от 65 до 114 мм (снижение подачи на 50% при сверлении по центровочному отверстию)
- Режимы необходимо оптимизировать до сверления на всю глубину (возможно применить пилотное засверливание), так как необходимо добиться оптимального удаления стружки.
- Проверьте и настройте параметры СОЖ - давление и расход. Для сверления таких отверстий параметры необходимо увеличить:

SHARK-Drill® - 20 - 25 x D x 2,0 раза
 - 25 - 32 x D x 3,0 раза

- Так же необходимо уменьшить режимы, соответственно коэффициентам, приведенным в таблице:

	20 - 25 x D	25 - 32 x D
V_c [m/min]	0,80	0,75
f [mm/U]	0,80	0,80

- Необходимо производить ввод сверла (по предварительному отверстию) на оборотах 10 -20 об/мин
- Затем увеличить режимы до рекомендованных, произвести сверление. Убедитесь что выводимая стружка соответствует требуемым параметрам. При необходимости применяйте сверление с прерывистым циклом.
- Достигнув нужной глубины, уменьшите обороты до 10-20 об/мин и произведите вывод сверла
- Убедитесь, что при сверлении отсутствовал увод сверла.

Контроль за стружклюдалением:

Необходимо следовать некоторым рекомендациям:

- Необходимо контролировать отвод стружки при засверливании на глубину до 1-2 x D. Если стружка слишком длинная, необходима

корректировка режимов - увеличение подачи до максимальных значений. Также, возможно, необходимо применить сверление с прерывистым циклом. Для многих материалов (таких как нержавеющая сталь) необходимо применять сверление с прерывистым циклом. Глубина сверления для каждого цикла должна быть не более 10% от диаметра сверления. Это обеспечит короткую стружку. Например: при сверлении диаметра 20 мм - глубина сверления для каждого цикла должна составлять 2 мм. Не рекомендуется применять прерывистый цикл на выходе сверла из отверстия.