для размещения заказа - info@arno-tools.ru

Recommandations pour les forets SHARK-Drill® (extra) courts à standards

Toujours choisir le foret le plus court possible! **Attention: Les plaquettes carbure peuvent s'adapter jusqu'à une profondeur d'environ « 6 à 7 x D ».**

Pour obtenir un usinage optimal en utilisant les forets courts (à standards), les recommandations d'utilisation suivantes ont fait leurs preuves:

1) Vérifier la pression et le débit d'arrosage, ajuster si nécessaire (voir page 77)
2) Juste après le premier perçage, réajuster de façon à optimiser les paramètres de coupe et le contrôle du copeau, avec pour objectif d'obtenir des copeaux courts et légers, donc faciles à évacuer hors du trou.
3) Mesurer le trou et vérifier si la tolérance requise est obenue.
4) Pendant l'usinage, toujours s'assurer que les copeaux sont courts et bien évacués hors du trou. Le cas échéant, un cycle brise-copeaux peut être nécessaire.

Formation des copeaux :

Les indications suivantes se sont révélées très utiles:
- Surveiller la formation des copeaux.
- Dans le cas où l'avance maximum n'est pas atteinte, une augmentation de l'avance peut souvent améliorer la rupture du copeau.
- Si aucune de ces opérations n'améliore les choses, un cycle brise-copeaux peut être nécessaire.

Avec de nombreux matériaux de la famille des aciers inoxydables et d'autres matières, le brise-copeaux ne se fera pas avec un changement des conditions de coupe. Dans ces cas-là, un cycle brise-copeaux est nécessaire mais celui-ci doit être court (environ 0,1 mm). Pour les perçages profonds, un cycle avec l'outil ressortant du trou n'est pas recommandé. L'incrément du cycle brise-copeaux peut être estimé à environ 10% du diamètre de perçage (par exemple, diamètre de perçage de 20 mm = cycle brise-copeaux tous les 2 mm).

Recommandations pour les forets SHARK-Drill® longs et extra longs

Toujours choisir le foret le plus court possible! **Attention: Dans ce cas, les plaquettes carbure ne sont pas recommandées.**

Pour obtenir un usinage optimal en utilisant les forets longs (et extra longs) les recommandations d'utilisation suivantes ont fait leurs preuves:

1) Avant trou (env. 1 x D) au même diamètre. L'angle de pointe devrait être égal ou supérieur à celui de la plaquette SHARK-Drill®.

   D'autres possibilités pour commencer: Centrer avec un angle de pointe à 132° (jusqu'à Ø 65 mm)
   Centrer avec un angle de pointe à 144° (pour Ø 65-114mm)
   Percer avec précaution (avec environ un taux d'avance de 50% par rapport à l'avance recommandée) jusqu'à ce que le diamètre complet soit atteint.

2) Juste après le premier perçage, réajuster de façon à optimiser les paramètres de coupe et le contrôle du copeau, avec pour objectif d'obtenir des copeaux courts et légers, donc faciles à évacuer hors du trou.

	Lunghe	Extra Lunghe
V_c [m/min]	0,9	0,85
f [mm/U]	-	0,90

3) Vérifier la pression et le débit d'arrosage. La pression (voir page 77) peut être ajustée en utilisant les formules suivantes:

   SHARK-Drill® - Long x 1,3
   - Extra Long x 1,5

4) Mesurer le trou et vérifier si la tolérance requise est obtenue.
5) Augmentez les conditions de coupe préalablement établies pour finir le perçage, assurez-vous que les copeaux restent courts et s`évacuent du trou facilement. Le cas échéant, un cycle brise-copeaux est nécessaire.

Formation des copeaux :

Les indications suivantes se sont révélées très utiles:
- Surveiller la formation des copeaux.
- Dans le cas où l'avance maximum n'est pas atteinte, une augmentation de l'avance peut souvent améliorer la rupture du copeau.
- Si aucune de ces opérations n'améliore les choses, un cycle brise-copeaux peut être nécessaire.

Avec de nombreux matériaux de la famille des aciers inoxydables et d'autres matières, le brise-copeaux ne se fera pas avec un changement des conditions de coupe. Dans ces cas-là, un cycle brise-copeaux est nécessaire mais celui-ci doit être court (environ 0,1 mm). Pour les perçages profonds, un cycle avec l'outil ressortant du trou n'est pas recommandé. L'incrément du cycle brise-copeaux peut être estimé à environ 10% du diamètre de perçage (par exemple, diamètre de perçage de 20 mm = cycle brise-copeaux tous les 2 mm).