

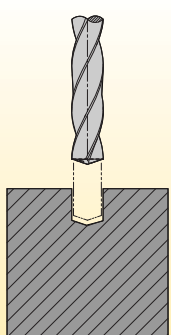
1) Предварительное сверление пилотного отверстия

- Сверло: B976A...KC7315 или другие сверла с двойным углом в плане 140°.
- Глубина пилотного отверстия: минимум 2 x D.
- Диаметр сверла = номинальный диам. +0,010 мм (+0,0004").
- Работайте с рекомендованными режимами резания.

Рекомендации:

- Используйте только сверла с конической (B976A) или крестообразно подточенной вершиной (не используйте сверло SE-HP).
- Используйте гидравлический патрон для минимизации биения.

- Убедитесь в жесткости станка и оснастки.
- Проверьте степень износа пилотного сверла. Чрезмерный износ связан с углом в плане и может стать причиной преждевременного износа режущей кромки сверла B27_ и поломки инструмента.



2) Подача сверла B27_ при сверлении пилотного отверстия:

- Сверло: B27_.
- 1000 об/мин и рекомендуемая подача, без быстрого перемещения.
- Глубина: на 0,25–0,30 мм (0,010–0,012") выше дна пилотного отверстия.

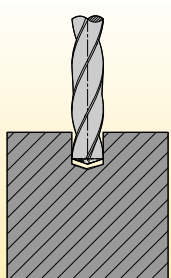
Рекомендации:

Сверло B27_ оснащено более мелкими каналами для подвода СОЖ, чем обычные сверла Kennametal. Убедитесь в стабильной подаче СОЖ через каналы к режущим кромкам. Если подача СОЖ нестабильная или неравномерная через оба канала, проверьте:

1. Систему фильтрации СОЖ.
2. Уплотнение адаптера/шпинделя.
3. Блокирование отверстия выхода СОЖ стружкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Снизьте скорость резания для минимизации дисбаланса патрона/шпинделя.

В случае сверления с использованием минимального количества смазки проверьте прямооток жидкости через патрон в сверло.



3) Сверление отверстия:

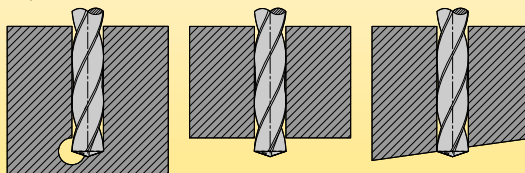
Режимы резания: начинать увеличивать скорость и подачу рекомендуется не доходя до дна пилотного отверстия 0,25–0,30 мм (0,010–0,012").

Рекомендации:

НЕ ВЫВОДИТЕ СVERЛО ИЗ ОТВЕРСТИЯ И НЕ ПРЕРЫВАЙТЕ СVERЛЕНИЕ вплоть до глубины 30 x D!

При обработке сталей, образующих длинную стружку, для обеспечения оптимального стружкоотвода бывает необходимо увеличить подачу на 10–20%. При обработке алюминия, характеризующейся образованием сливной стружки, напротив, необходимо снизить подачу и увеличить скорость.

В случае, когда плоскость выхода сверла наклонена или при пересечении другого отверстия необходимо снизить величину подачи на 50–60% от рекомендованной.



ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуемые подачи обычно выше, чем для стандартных цельных твердосплавных сверл.

4) Вывод сверла:

Режимы резания: 50 об/мин и подача 2 м/мин (40 мм/об или 1,6 дюйм/об).

ПРИМЕЧАНИЕ: Снизьте скорость резания для минимизации дисбаланса патрона/шпинделя.