

Сверла B707_FBG исключают традиционный двухстадийный процесс выполнения глухого отверстия с использованием сверла и концевой фрезы и позволяют увеличить скорость операции на 25–40%.

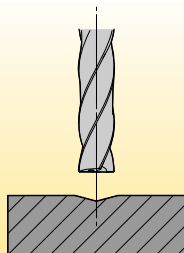
Исключается также и двухстадийный процесс засверливания в наклонную поверхность с использованием концевой фрезы для предварительного засверливания заготовки.

Особенности обработки

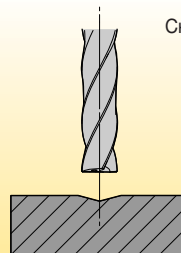
Сверла B707A...FBG
Стандартная длина

Специальные сверла B708/B709A...FBG
Большая длина

- Диаметр резбового отверстия с фаской превышает диаметр сверла FBG.

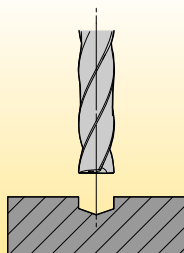


Не снижайте подачу.

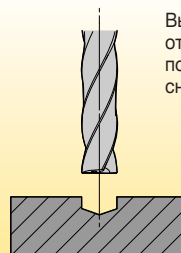


Снизьте подачу на 50%.

- Пилотное отверстие номинального диаметра.

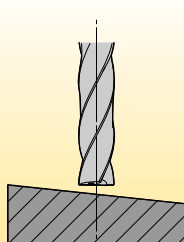


Поверхности после черновой обработки или закалки. Не снижайте подачу.

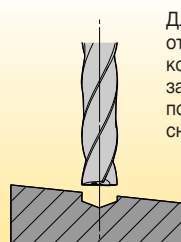


Выполнение пилотного отверстия на любой поверхности. Не снижайте подачу.

- Угол наклона поверхности входа $>6^\circ$.

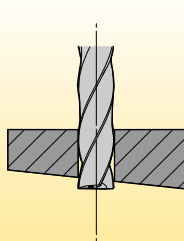


До полного входа сверла в резание снизьте подачу на 30% или используйте пилотное отверстие.

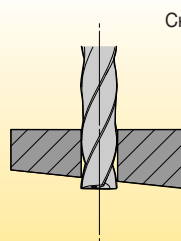


Для выполнения пилотного отверстия рекомендуется короткое сверло FBG вне зависимости от формы поверхности входа. Не снижайте подачу.

- Выход из наклонной поверхности.

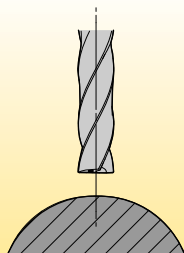


Снизьте подачу на 30%.

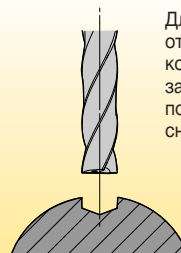


Снизьте подачу на 30%.

- Криволинейная поверхность.



До полного входа сверла в резание снизьте подачу на 30% или используйте пилотное отверстие.



Для выполнения пилотного отверстия рекомендуется короткое сверло FBG вне зависимости от формы поверхности входа. Не снижайте подачу.