

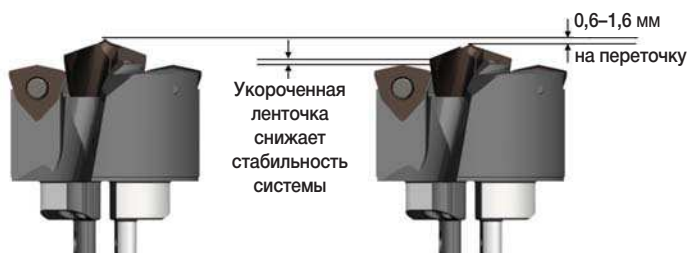


(продолжение)

## Рекомендации по применению сверл KSEM PLUS™

Типы отверстий		L/D <6 x D	L/D <8 x D	L/D >8 x D
	Обычный вход-выход	Нет необходимости в пилотном отверстии	Снижение подачи на 50 %	Пилотное сверло KSEM™
	Угол наклона поверхности входа <3°	Пилотное сверло KSEM	Пилотное сверло KSEM	Пилотное сверло KSEM
	Поверхность входа вогнутая и с углом >3°	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM	Фрезерование площадки входа и пилотное сверло KSEM
	Выход из наклонной поверхности	Нет ограничений	Снижение подачи на 75 %	Обработка не рекомендуется
	Сверление пакета деталей	Для обработки пакета деталей необходимо использовать специальную головку с пластинами S2S.		

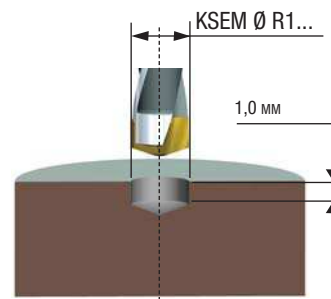
### НЕ ДОПУСКАЕТСЯ использование переточенной центральной пластины KSEM PLUS:



Только новые пластины KSEM PLUS обеспечивают точность и эффективность работы модульных сверл KSEM PLUS.

*ПРИМЕЧАНИЕ: возможно использование переточенных пластин KSEM PLUS для сверл KSEM.*

### Рекомендации по изготовлению пилотного отверстия:



1. Диаметр пилотного сверла KSEM PCM должен быть равен диаметру KSEM PDD
2. Просверлите пилотное отверстие на глубину 1,0 мм