

Оглавление

Общие рекомендации и практические советы	I2–I35
Цельные твердосплавные сверла	I2–I13
Общие рекомендации по применению	I2–I4
Рекомендации по обнаружению и устранению недостатков	I5–I7
Рекомендации по использованию сверл ТХ	I8–I9
Мощность, крутящий момент и сила подачи	I10
Основные зависимости при обработке стали и чугунов	I11–I13
Комбинированный инструмент	I14–I15, I35
Типичные области применения инструмента BF	I14
Рекомендации по сборке и значения крутящих моментов	I15
Формулы и таблицы твердости	I35
Модульные сверла	I16–I20
Рекомендации по использованию сверл KenTIP	I16
Предварительное центрование	I17
Рекомендации по закреплению заготовки	I18
Восстановление режущих свойств инструмента	I19
Основные зависимости для сверл KenTIP	I20
Сверла с механическим креплением твердосплавных пластин	I21–I34
Рекомендации по эксплуатации сверл Drill Fix	I21
Основные зависимости для дюймовых/метрических сверл Drill Fix	I22–I23
Устранение неисправностей при работе сверлами Drill Fix	I24
Рекомендации по эксплуатации сверл HTS-C	I25
Устранение неисправностей при работе сверлами HTS-C	I26–I27
Основные зависимости для сверл HTS-C	I28
Сменные твердосплавные пластины для сверл HTS и HTS-R	I29
Рекомендации по эксплуатации сверл HTS	I30
Устранение неисправностей при работе сверлами HTS	I31
Система сверления глубоких отверстий HTS	I32–I33
Основные зависимости для метрических сверл глубокого сверления	I34
Таблицы обрабатываемых материалов	I36–I78
P1-P6 — сталь	I36–I62
M1-M3 — нержавеющая сталь	I63–I65
K1-K3 — чугун	I66–I67
N1-N5 — цветные металлы	I68–I73
S1-S4 — жаропрочные сплавы	I74–I78
H1 — закаленные стали и высокопрочные чугуны	I78
Выбор оптимального инструмента	I80–I165
P1-P6 — сталь	I80–I103
M1-M3 — нержавеющая сталь	I104–I115
K1-K3 — чугун	I116–I127
N1-N6 — цветные металлы	I128–I149
S1-S4 — жаропрочные сплавы	I150–I165