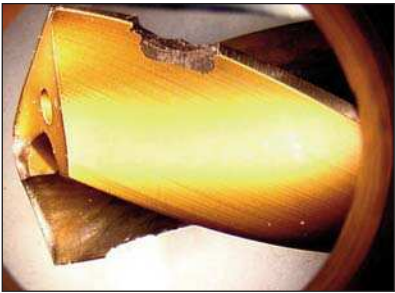
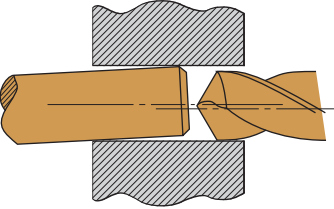
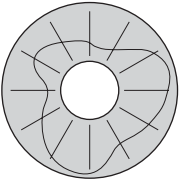
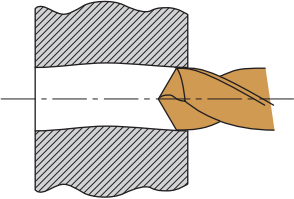


Цельные твердосплавные сверла — Рекомендации по обнаружению и устранению недостатков

(продолжение предыдущей страницы)

проблема	причина	решение
интенсивный износ по ленточке 	нежесткое закрепление детали	<ul style="list-style-type: none"> Повысить жесткость закрепления детали в патроне и проверить жесткость станка.
	недостаточный подвод СОЖ	<ul style="list-style-type: none"> Проверить организацию подвода СОЖ. В случае внутренней подачи СОЖ увеличить ее давление. В случае внешней подачи отрегулировать направление струи СОЖ. Охлаждать с обеих сторон сверла.
	неправильно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверить тип сверла, глубину сверления, систему охлаждения и материал заготовки.
	неудовлетворительные условия резания	<ul style="list-style-type: none"> Проверить параметры резания при выходе. Уменьшить подачу на 15–20% до выхода из отверстия.
отверстие большего диаметра 	неудовлетворительные условия резания	<ul style="list-style-type: none"> Проверить режимы резания, увеличить скорость резания или уменьшить подачу.
	зажимной патрон	<ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность зажима и передачу крутящего момента. Использовать гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.
	неправильно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверить диаметр сверла. Следует иметь в виду, что сверла пришлифованы до плюсового допуска. Проверить concentricity.
отверстие меньшего диаметра 	недостаток СОЖ	<ul style="list-style-type: none"> Проверить СОЖ. В случае внутренней подачи СОЖ увеличить ее давление. В случае внешней подачи СОЖ отрегулировать направление струи СОЖ. Охлаждать с обеих сторон.
	неудовлетворительные условия резания	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшить скорость резания, увеличить подачу.
	неправильно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверить диаметр по режущим кромкам.
отверстие не цилиндрическое 	зажимной патрон	<ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность зажима и передачу крутящего момента. Использовать гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.
	нежесткое закрепление детали	<ul style="list-style-type: none"> Повысить жесткость закрепления детали в патроне и проверить жесткость станка.
	неправильно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверить тип сверла и глубину сверления. Использовать более длинное сверло.
	неудовлетворительные условия резания	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшить подачу при входе в отверстие.

(продолжение на следующей странице)