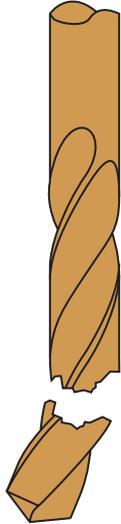


Цельные твердосплавные сверла — Рекомендации по обнаружению и устранению недостатков

(продолжение предыдущей страницы)

проблема	причина	решение
<p>поломка сверла</p> 	<p>зажимной патрон</p> <p>нежесткое закрепление детали</p> <p>неправильно выбрано сверло</p> <p>недостаточный подвод СОЖ</p> <p>неудовлетворительные условия резания</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Проверить правильность зажима и передачу крутящего момента. Использовать гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа. • Повысить жесткость закрепления детали в патроне и проверить жесткость станка. • Проверить тип сверла, глубину сверления, систему охлаждения и материал заготовки. • 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. • Проверить режимы резания, возможно, уменьшить подачу.
<p>сколы на режущих углах</p> 	<p>зажимной патрон</p> <p>нежесткое закрепление детали</p> <p>неправильно выбрано сверло</p> <p>недостаточный подвод СОЖ</p> <p>неудовлетворительные условия резания</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Проверить передачу крутящего момента. Использовать гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа. • Повысить жесткость закрепления детали в патроне и проверить жесткость станка. • Проверить тип сверла, глубину сверления, систему охлаждения и материал заготовки. Возможно, использовать более длинное сверло. • 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. • Проверить режимы резания, возможно, уменьшить подачу.

ЦЕЛЬНЫЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

МОДУЛЬНЫЕ
СВЕРЛА

КОМБИНИРОВАННЫЕ
ИНСТРУМЕНТЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
МЕТАЧКИ

СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ
РАСТАЧИВАНИЯ

ОБРАБОТКА
ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПЛАСТИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

УКАЗАТЕЛЬ