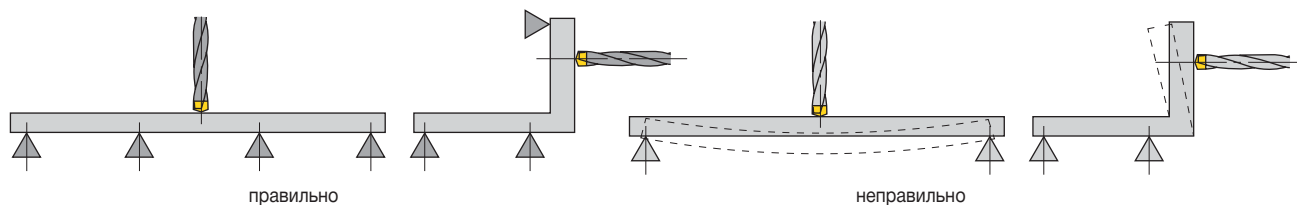
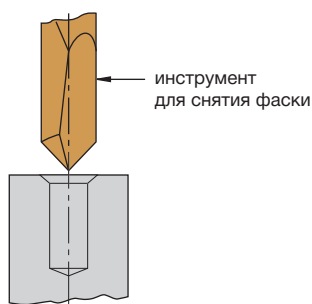


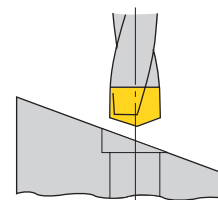
Модульные сверла — Рекомендации по закреплению заготовки



Учитывая, что сверла KSEM работают с более высокими скоростями подачи, необходимо обеспечить достаточное количество опор для заготовки.



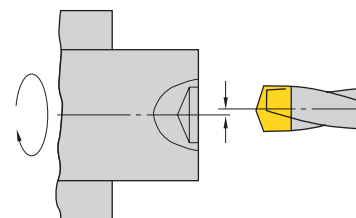
инструмент
для снятия фаски



При необходимости получить отверстие с фаской следует сначала выполнить сверление, а затем снимать фаску.

При засверливании в плоскость с углом наклона $\leq 5^\circ$ необходимо снизить подачу на 50%, до того момента, пока ленточка полностью не войдет в обрабатываемый материал. После этого увеличить подачу до рекомендованного значения.

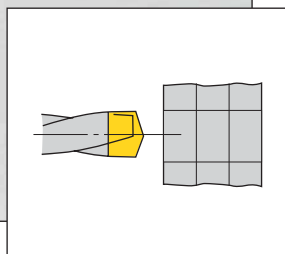
Перед засверливанием в криволинейную или наклонную поверхность с углом $>5^\circ$ требуется предварительная подготовка поверхности входа ($\varnothing D + 0,004$).



При выполнении операции сверления на токарном станке очень важным фактором является точная установка сверла по высоте центров.



При сверлении деталей, сложенных пакетом, следует быть особо внимательным, так как при выходе сверла KSEM из металла образуется небольшой диск.

**ВНИМАНИЕ!**

При обработке сквозных отверстий, на выходе инструмента из заготовки, возможно образование небольших металлических дисков. Когда сверло находится в стационарном положении, а заготовка вращается, эти диски могут под действием центробежной силы, на большой скорости вылететь из патрона. Поэтому следует предусмотреть соответствующее ограждение во избежание травм и повреждений.