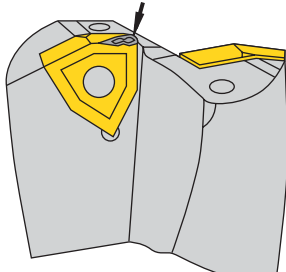

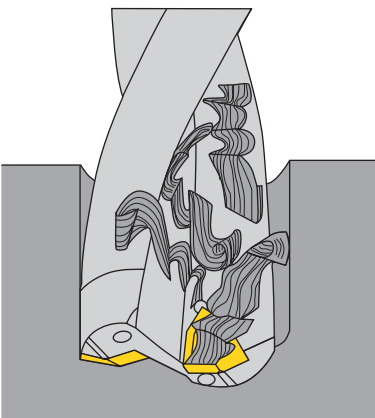

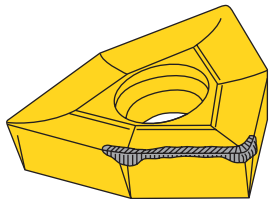
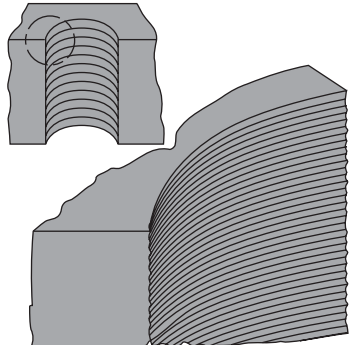


Сверла с механическим креплением твердосплавных пластин — Устранение неисправностей при работе сверлами Drill Fix

| проблема | решение |
|--|---|
| <p>выкрашивание режущих кромок внутренней пластины</p>  | <p>На токарных станках:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверить соосность элементов станка. • Повысить надежность закрепления. Если это невозможно, снизить подачу на 30%. • Использовать более прочную марку твердого сплава. <p>СОВЕТ: можно комбинировать сплавы пластин с целью достижения оптимальной производительности.</p> <p>ПРИМЕР: сплав KC7225 для внутренней пластины и сплав KC7140 - для наружной.</p>  |
| <p>пакетирование стружки в канавках</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Увеличить давление и объем СОЖ (СОЖ способствует удалению стружки и охлаждению режущих кромок) • Оптимизировать стружкоотвод на данной операции. • Увеличить скорость резания на 20%.  |
| <p>интенсивный износ пластины</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Увеличить давление и объем СОЖ. • Уменьшить скорость резания на 20% • Использовать более износостойкую марку сплава. |
| <p>неудовлетворительное качество обработанного отверстия</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Увеличить давление и объем СОЖ. • Увеличить скорость резания на 20%. • Проверить правильность закрепления (инструмента и заготовки) для стабилизации условий сверления. <p>СОВЕТ: использовать более высокую скорость в сочетании с меньшей подачей для повышения качества отверстий.</p> |