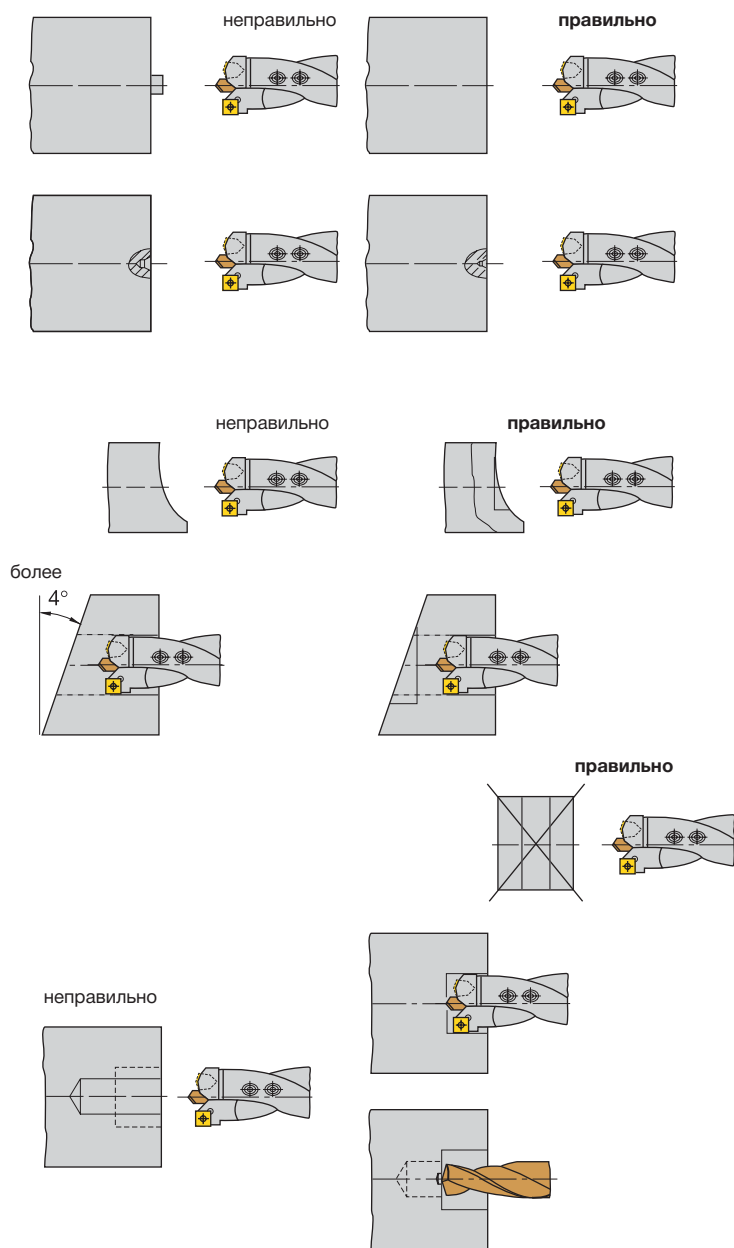


Сверла с механическим креплением твердосплавных пластин — Рекомендации по эксплуатации сверл HTS-C

Центрование отверстия

Для плоских/прямолинейных поверхностей центрование отверстий не требуется. Диаметр центровочного сверла должен быть значительно меньше, чем диаметр основного сверла.

Засверливание и сверление наклонных поверхностей

Максимально допустимый угол наклона поверхности входа сверла 8°. Без предварительной обработки торца, допускается выход сверла из плоскости, расположенной под углом не более 4°.

Сверление ступенчатого отверстия

Сверла серии HTS-C не рекомендуется использовать в качестве расточного инструмента. При необходимости получить ступенчатое отверстие сначала обработайте сверлом HTS-C отверстие большего диаметра. Затем используйте цельное твердосплавное сверло для получения меньших отверстий. Оптимальное центрирование цельного твердосплавного сверла достигается при наличии пилотного отверстия от предыдущего прохода.

Сверление пакета деталей

Сверла серии HTS-C не подходят для сверления деталей, сложенных пакетом. При выходе сверла из отверстия образуется диск, препятствующий сверлению последующей детали.


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 избежании травм и повреждений.