

Сверла с механическим креплением твердосплавных пластин — Устранение неисправностей при работе сверлами HTS-C

ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА	проблема	решение
МОДУЛЬНЫЕ СВЕРЛА	выкрашивание режущих кромок пилотного сверла	<p>На токарных станках:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте положение оси сверла. При необходимости выставите сверло по высоте центров повторно. • Проверить правильность закрепления (инструмента и заготовки) для стабилизации условий сверления. • Используйте пилотное сверло B503 из быстрорежущей стали AS3.
КОМБИНИРОВАННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ	выкрашивание режущих кромок внутренней пластины	
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ	выкрашивание режущих кромок внутренней пластины	<ul style="list-style-type: none"> • Использовать более прочную марку твердого сплава. • Уменьшить подачу на 20%. • Проверить правильность закрепления (инструмента и заготовки) для стабилизации условий сверления.
СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ	выкрашивание режущих кромок внешней пластины	
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАСТАНУВАННЯ	выкрашивание режущих кромок внешней пластины	<ul style="list-style-type: none"> • Использовать более прочную марку твердого сплава и/или более прочную геометрию. • Уменьшить подачу на 20%. • При сверлении сквозного отверстия уменьшить подачу на 50%. • Проверить правильность закрепления (инструмента и заготовки) для стабилизации условий сверления.
ОБРАБОТКА ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ	выкрашивание режущих кромок внешней пластины	
ПЛАСТИНЫ	чрезмерный износ направляющего сверла	<ul style="list-style-type: none"> • Использовать пилотное сверло B504 из твердого сплава с покрытием CS3. • Увеличить давление и объем СОЖ. • Уменьшить скорость резания на 20%.
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	чрезмерный износ направляющего сверла	
УКАЗАТЕЛЬ		