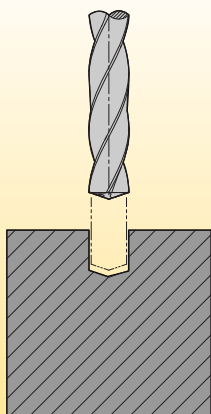


1) Пилотное/предварительно высверленное отверстие

- Сверло: B976A... KC7315™ или другое сверло с двойным углом в плане 140°.
- Глубина пилотного отверстия: не менее 2 x D.
- Ø сверла = от номинального Ø до номинального +0,010 мм (+0.0004").
- Используйте рекомендуемые режимы резания, указанные в каталоге.

Рекомендации:

- Используйте спиральное сверло (B976A) или сверло с прямолинейными режущими кромками (не используйте сверла с геометрией SE-HP).
- Используйте гидравлический патрон для минимизации биения.
- Убедитесь в жесткости станка и оснастки.
- Проверьте степень износа пилотного сверла. Чрезмерный износ связан с углом в плане и может стать причиной преждевременного износа режущей кромки сверла B27_ и поломки инструмента.



2) Подача сверла B27_ при сверлении пилотного отверстия:

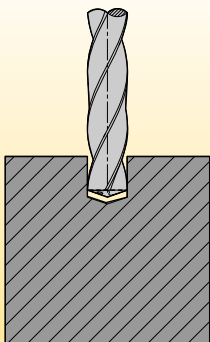
- Сверло: B27_
- 1000 об/мин и рекомендуемая подача, без быстрого перемещения.
- Глубина: на 0,25–0,30 мм (0.010–0.012") выше дна пилотного отверстия.

Рекомендации:

Сверло B27_ оснащено более мелкими каналами для подвода СОЖ, чем обычные сверла Kennametal. Убедитесь в стабильной подаче СОЖ через каналы к режущим кромкам. Если подача СОЖ нестабильная или неравномерная через оба канала, проверьте:

1. Систему фильтрации СОЖ.
2. Уплотнение адаптера/шпинделя.
3. Блокирование отверстия выхода СОЖ стружкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Снизьте скорость резания для минимизации дисбаланса патрона/шпинделя. В случае сверления с использованием минимального количества смазки проверьте прямооток жидкости через патрон в сверло.



3) Сверление отверстия:

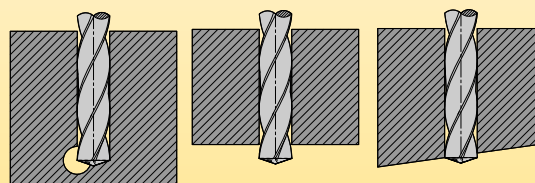
Режимы резания: начинать увеличивать скорость и подачу рекомендуется не доходя до дна пилотного отверстия 0,25-0,30 мм (0.010-0.012").

Рекомендации:

НЕ ВЫВОДИТЕ СВЕРЛО ИЗ ОТВЕРСТИЯ И НЕ ПРЕРЫВАЙТЕ СВЕРЛЕНИЕ вплоть до глубины 30 x D!

При обработке стали, образующей сливную стружку, может потребоваться увеличить подачу на 10–20%, чтобы обеспечить оптимальный стружкоотвод. При обработке алюминия, характеризующейся также образованием сливной стружки, необходимо снизить подачу и увеличить скорость.

В случае, когда плоскость выхода сверла наклонена или при пересечении другого отверстия необходимо снизить величину подачи на 50–60% от рекомендованной.



ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуемые подачи обычно выше, чем для стандартных цельных твердосплавных сверл.

4) Вывод сверла:

Режимы резания: 50 об/мин и подача 2 м/мин (40 мм/об или 1.6 дюйм/об).

ПРИМЕЧАНИЕ: Снизьте скорость резания для минимизации дисбаланса патрона/шпинделя.