

СВЁРЛА Posidrill Plus™

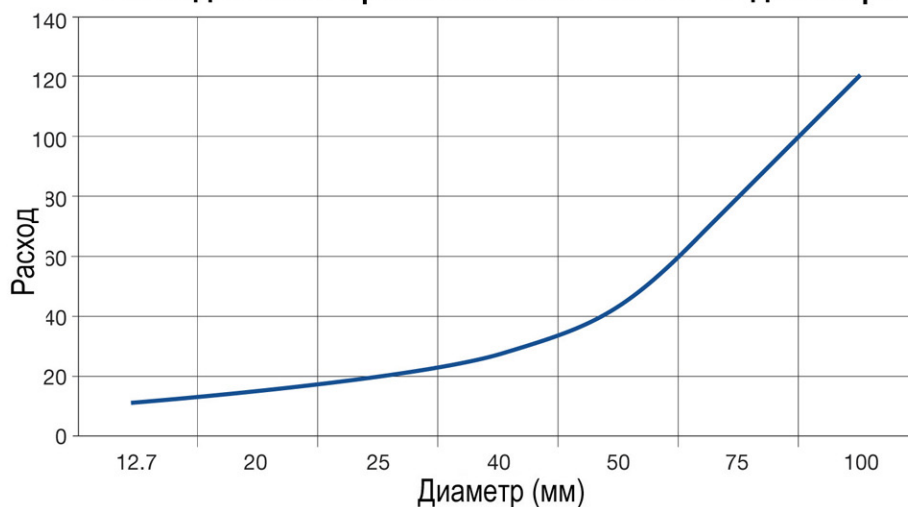


STELLRAM®

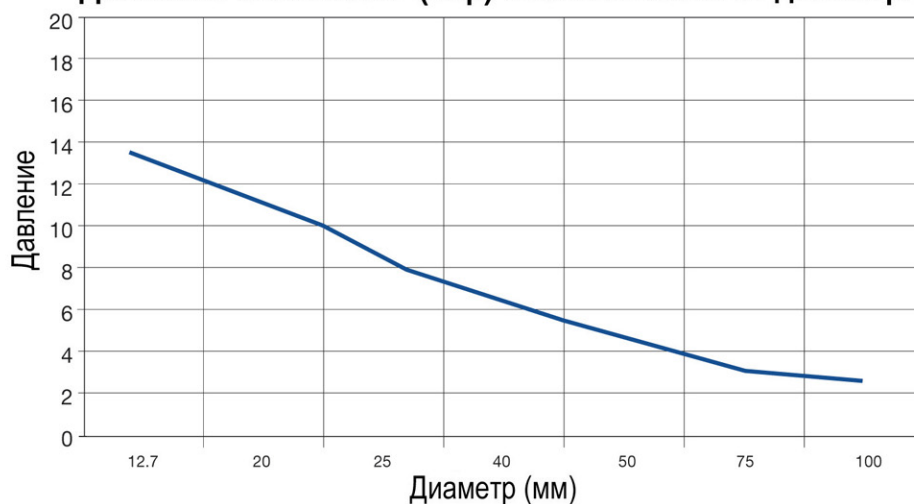
F50



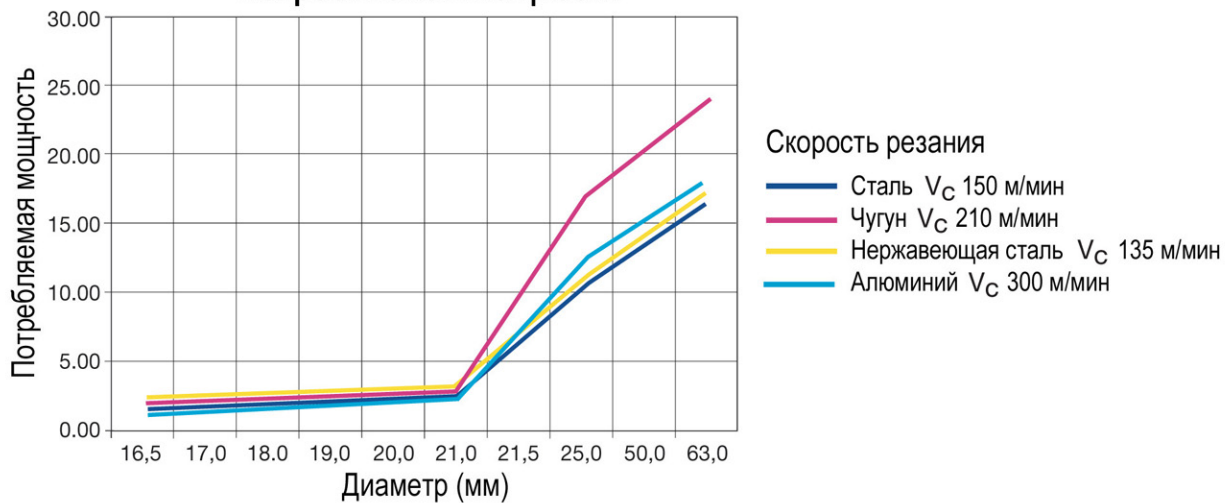
Расход СОЖ литры/мин в зависимости от диаметра

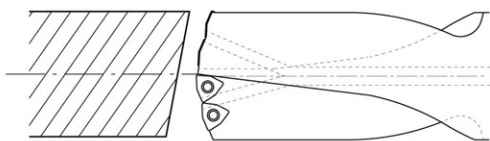


Давление СОЖ кг/см² (бар) в зависимости от диаметра

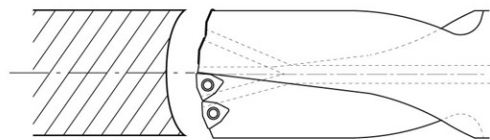


Потребляемая мощность

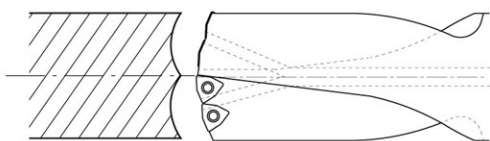




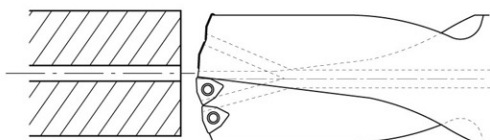
Обрабатываемая поверхность должна быть плоской.
Если угол наклона поверхности свыше 2 градусов, уменьшите подачу на 1/3.



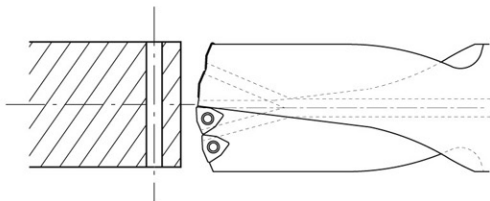
Уменьшите подачу на 1/3 при обработке вогнутых поверхностей.



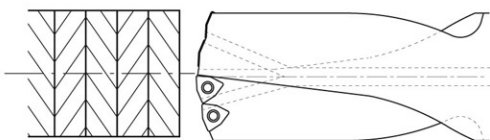
Уменьшите подачу при обработке неровных поверхностей для предотвращения скола режущей кромки. Также это нужно сделать на выходе сверла из отверстия.



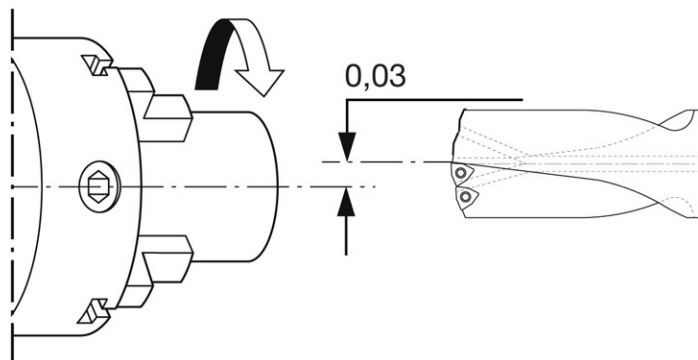
Возможен увод отверстия, если диаметр предварительно просверленного отверстия больше, чем 1/4 диаметра окончательного отверстия.



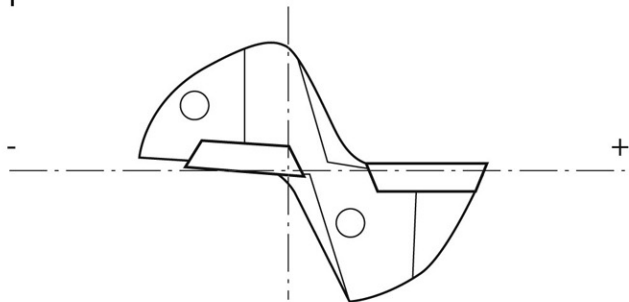
Уменьшите подачу при сверлении перекрёстных отверстий, если диаметр перекрёстного отверстия больше, чем 1/4 диаметра получаемого отверстия.



Возможна обработка заготовок в пакете и сварных деталей.



Для точной и производительной обработки, несоосность сверла и заготовки не должна превышать 0,03 мм.



Периферийная пластина должна быть параллельна оси поперечного перемещения инструмента станка.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ИХ РЕШЕНИЕ



| Проблема | Признак | | | | | | | | | | Решение |
|---------------------------------------|----------------------------------|------------------------------|----------------------------|--|---------------------------|----------------------|------------------------------|--|---------------------------------------|---------------------------------------|---|
| | Длинная неконтролируемая стружка | Забивание отверстия стружкой | Интенсивный вынос стружкой | Скоп или наливание стружки на периферийных пластинах | Скоп центральной пластины | Разбивание отверстия | Занижение диаметра отверстия | Трение корпуса сверла о стенки отверстия | Плохое качество обработки поверхности | Сверло подрезает отверстие при отводе | |
| Неправильные режимы резания | ■ | | ■ | ■ | ■ | | | | ■ | ■ | Измените режимы резания на рекомендуемые |
| Недостаточное давление СОЖ | ■ | ■ | ■ | | | | | | ■ | | Проверьте гидросистему на наличие течи. Увеличьте давление СОЖ |
| Несоответствующее качество СОЖ | | | ■ | | | | | | ■ | | Проверьте СОЖ. Она должна соответствовать рекомендациям производителя для конкретных материалов. Не используйте синтетическую СОЖ при обработке нержавеющей сталей |
| Увод сверла | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | Проверьте наладку и режимы резания. Максимальный увод при невращающемся сверле +/- 0,03 мм на длине 25 мм по осям X и Y. При вращающемся сверле максимальный суммарный увод не более 0,13 мм. |
| Изгиб корпуса сверла | | | | ■ | | | | ■ | ■ | ■ | Уменьшите подачу |
| Вибрации | | | ■ | ■ | ■ | | | | ■ | | Проверьте жёсткость закрепления заготовки. Снизьте скорость. Увеличьте подачу |
| Перерезание или пакетирование стружки | | | | ■ | ■ | | | | ■ | | Увеличьте давление СОЖ. Проверьте режимы резания на соответствие рекомендациям |
| Подача слишком высокая | | ■ | | ■ | ■ | | | | | ■ | Снизьте подачу |
| Подача слишком низкая | ■ | ■ | | | | | | | | | Увеличьте подачу |
| Скорость слишком высокая | | | ■ | | | | | | | | Снизьте скорость резания |
| Неправильное положение сверла | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | Проверьте хвостовик сверла на наличие повреждений установку сверла относительно оси детали. |
| Неправильное положение пластин | | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | Проверьте гнездо под пластину и винт на наличие повреждений. При необходимости замените винт и/или корпус |