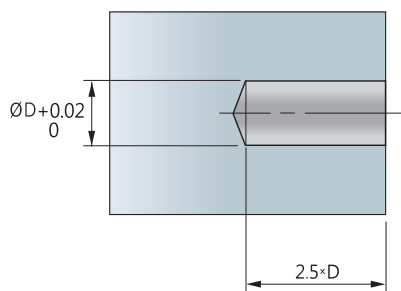


Технические характеристики сверл пушечных G

Применение сверл пушечных на станках глубокого сверления

1 Сверление направляющего отверстия

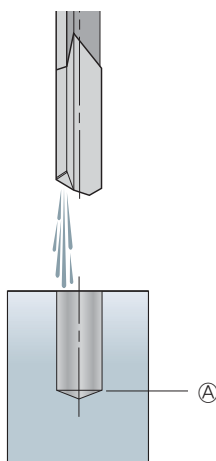


1. Для первоначального направления пушечного сверла необходимо просверлить заранее направляющее отверстие
2. Диаметр направляющего отверстия должен превышать диаметр пушечного сверла на $0.01 \sim 0.02$ (H7) глубиной не менее $2.5 \times D$.
3. Для сверления направляющего отверстия используйте сверла серии MSD



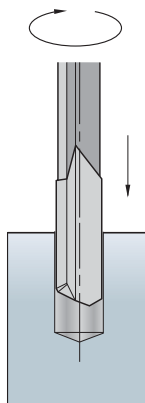
MSD

2 Включение системы подачи СОЖ



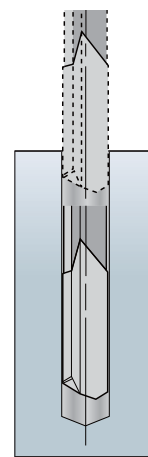
1. Запустите систему подвода СОЖ
2. Не допускается сверление без подвода СОЖ!

3 Сверление отверстия



1. Запуск системы вращения шпинделя
2. Включение рабочей подачи

4 Отвод сверла



1. Выведите сверло из просверленного отверстия
2. Выключите систему вращения шпинделя и подвода СОЖ
3. Переместите сверло в заданную позицию

Общие характеристики

	Однокромочное	Двухкромочное
Общий вид сверл		
Диаметр	$\varnothing 2.0 \sim \varnothing 33.0$	$\varnothing 6.0 \sim \varnothing 26.5$
Глубина сверления	$\geq 2,000\text{мм}$	$\geq 1,000\text{мм}$
Точность сверления	IT9	IT10
Шероховатость обработанной поверхности	Ra 0.1 ~ 3.0мкм	Ra 1.0 ~ 4.0мкм
Назначение	• Универсальное применение	• Обработка материалов обеспечивающих хороший отвод стружки • Повышенная производительность за счет применения более высоких подач по сравнению с однокромочными сверлами