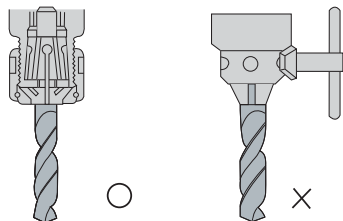


# Сверла

## Рекомендации

### Выбор сверлильного патрона

- Высокая точность обработки может обеспечиваться только при точном базировании и жестком закреплении сверла

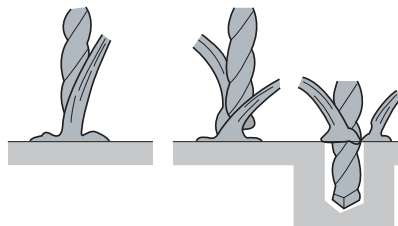


Цанговый патрон

Сверлильный патрон

### Применение СОЖ

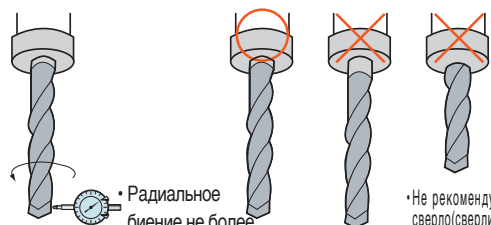
- Необходимо следить за достаточной подачей СОЖ в зону резания
- Нормальное давление : 3~5 кг/см, расход СОЖ : 2~5л/мин



Подача СОЖ в зону обработки

### Установка сверл

- Для обеспечения высокой точности обработки и стойкости инструмента, допускается радиальное биение не более 0,02мм
- Рабочая часть не может быть базой крепления

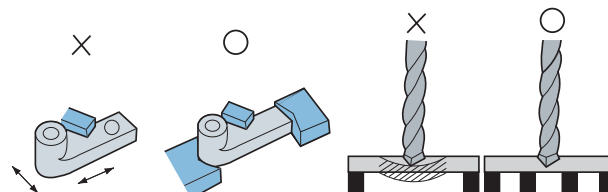


Радиальное биение не более 0,02мм

Не рекомендуется базировать сверло (сверлильный патрон) по рабочей части

### Установка обрабатываемой детали

- Точность установки и жесткость закрепления заготовки обеспечивает высокую точность обработки



Ось обрабатываемого отверстия не должна иметь значительные отклонения от вертикали

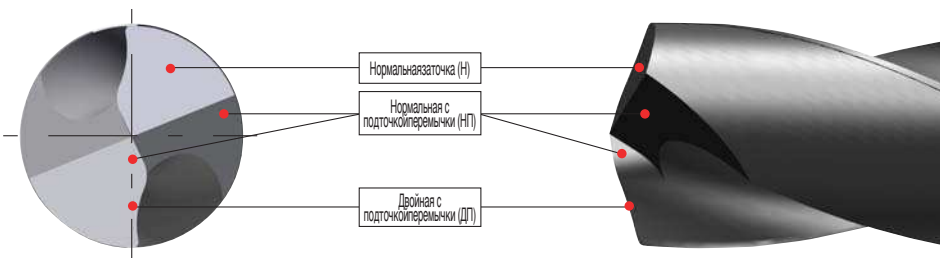
Учитывайте жесткость заготовки, т.к. изгиб может стать причиной сколов

## Примечание

- Для увеличения срока эксплуатации необходимо перетачивать сверла даже при маленьких сколах или износах.
- Общий размер срезаемого слоя при переточке по задней поверхности не должен превышать 1,5мм.
- Наличие трещин исключает возможность заточки.
- При заточке сверл рекомендуется применять заточные станки с ЧПУ.

## Процесс заточки сверл

### Метод заточки (серия MACH drill)



#### 1) Подготовка

- Определить необходимость переточки. Проверить наличие сколов и износа. Если скол достаточно большой, то убрать грубой заточкой.



#### 2) Операция заточки

- Установить и закрепить заготовку в патрон. Биение патрона не должно превышать 0,02мм.

