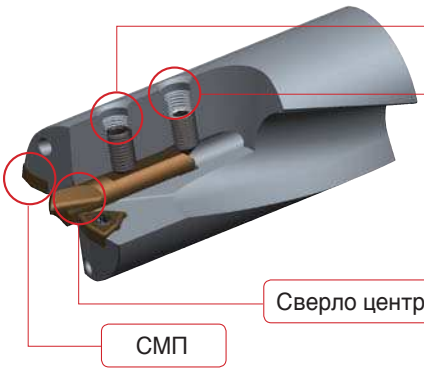
Как зажимать сверло

особенность регулировочный система



- Открутите наружную кассету для её настройки на необходимый размер отверстия.
- Настройте кассету на необходимый размер.
- Установите кассету в наружное посадочное гнездо и плотно прижмите к его боковым поверхностям.
- Плотно затяните винт кассеты.

зажима

1



Крепление СМП

2



Крепление кассет и СМП

3



Установка и регулировка длины рабочей части сверла винтом регулировочным

4



Затягивание винта зажимного

5



Затягивание винта регулировочного

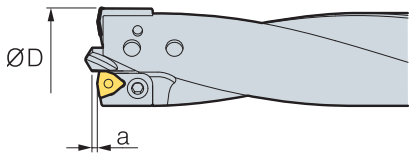
Предостережения

(1) Применяйте защитные перчатки при сборке сверла.

(2) В случае установки сверла в токарных станках сохраняйте безопасное расстояние от вращающейся заготовки.

Установка рабочей длины сверла центровочного

Используйте оптимальную длину рабочей части сверла. при малых значениях не обеспечивается достаточное центрирование и как следствие качество обработанной поверхности а при больших - возможно появление вибраций и снижение и стойкости сверла.



Диаметр отверстия, мм	Оптимальная длина рабочей части a, мм		
	Углеродистые стали	Легированные стали	Цветные металлы
25~30	1.2	1.0	1.5
31~40	1.5	1.3	1.8
41~50	1.8	1.5	2.2
51~59	2.2	1.8	2.5
60~75	2.5	2.0	2.8
76~80	3.0	2.5	3.5