

## Памятка по использованию корончатых сверл

### Охлаждение

- Используйте достаточное количество охлаждающей жидкости.
- Если при сверлении материала образуется мелкая зернистая стружка, может быть использован сжатый воздух для удаления стружки.

### Об/мин

- Соблюдайте скорость вращения в зависимости от материалов, с которыми вы работаете.

Диаметр	Об/мин					
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий	Чугун	Литая бронза
12-18	450-320	370-250	350-230	1850-1250	800-500	1200-800
19-25	300-230	240-180	240-180	1200-900	500-400	750-570
26-32	220-180	170-140	170-140	850-700	370-300	550-450
33-39	170-150	130-110	130-110	650-550	290-250	430-340
40-46	140-120	110-100	110-100	550-500	240-200	360-310
47-53	121-108	94-84	88-78	474-420	203-180	304-270
54-60	106-95	82-74	76-69	412-317	176-159	265-238
61-65	93-88	73-68	67-63	365-342	156-146	234-220

### Ручное давление

- Давление не должно быть слишком сильным.
- При вырезании глубоких отверстий лучше делать паузы для удаления стружки.
- После извлечения стружки, заполняйте отверстие СОЖ.

### Автоматическое давление

- Не рекомендуется использовать автоматическую модель магнитного станка.
- Автоматическая модель повышает вероятность поломки фрезы.

### Конец бурения

- Выключите двигатель, чтобы шпиндель перестал вращаться.
- Удалите стружку с корпуса сверла.

### Следующие операции могут помочь уменьшить или замедлить износ и разрушение корончатого сверла:

1. При сверлении стальных деталей обеспечьте достаточную охлаждающую способность и используйте СОЖ.
2. Пожалуйста, убедитесь в ровности и чистоте поверхности между магнитным основанием и заготовкой.
3. При сверлении тонкой пластины заготовка должна быть усилена. При сверлении больших заготовок, пожалуйста, обеспечьте устойчивость заготовки.
4. В начале и конце сверления скорость подачи уменьшают на 1/3.
5. Для материалов с большим количеством мелкой стружки во время сверления, таких как чугун, можно использовать сжатый воздух для удаления стружки без использования охлаждающей жидкости.
6. Своевременно удаляйте намотанные на корпус сверла железные опилки, чтобы обеспечить плавное удаление стружки.