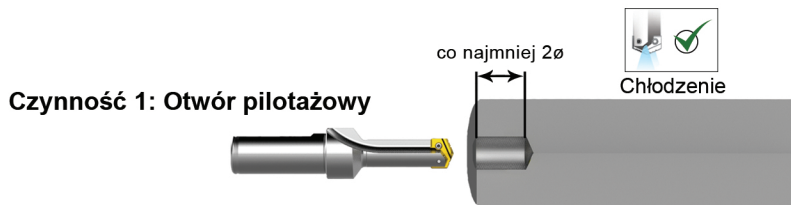


# Poradnik wiercenia głębokich otworów

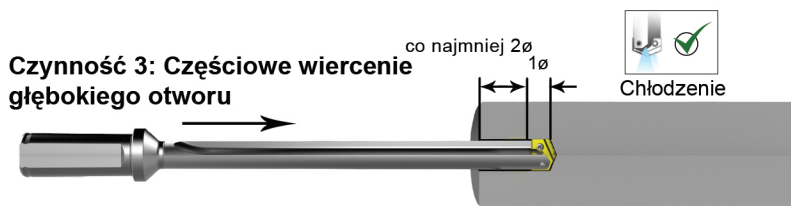
Dotyczy wszystkich wiertel AMEC o długości co najmniej  $9\phi$ , w tym przedłużonych, długich, XL, 3XL i specjalnych.



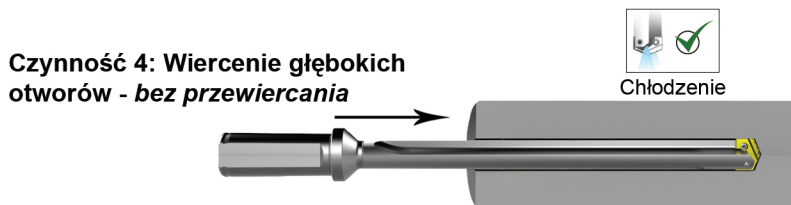
- Nawiercić otwór prowadzący za pomocą krótkiego wiertła o tej samej średnicy na głębokość co najmniej  $2\phi$ .
- Zastosować wiertło prowadzące o tym samym lub większym kącie wierzchołkowym



- Wprowadzić dłuższe wiertło na głębokość o 1,5 mm mniejszą niż dno otworu prowadzącego stosując obroty **najwyżej 50 obr./min.** i tempo zagłębiania 300 mm/min

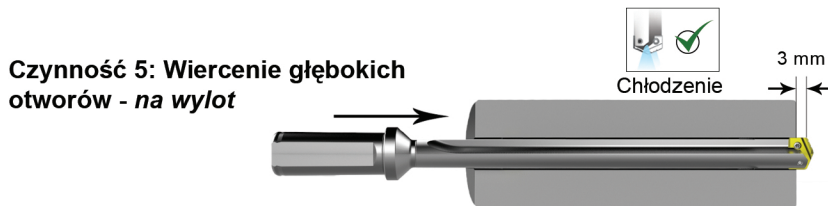


- Wywiercić dodatkowo  $1\phi$  poza dno otworu prowadzącego, zmniejszając zalecane obroty o 50% i zalecane tempo wiercenia o 25%
- Przed wprowadzeniem wiertła do otworu odczekać co najmniej 1 sek. na uzyskanie pełnych obrotów



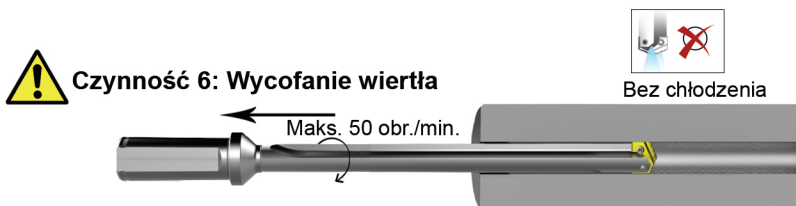
- Wywiercić do pełnej głębokości przy zalecanych obrotach i tempie zagłębiania dla długich wiertel według tabel firmy Allied

**Nie zaleca się wiercenia udarowego.**



\*Tylko dla otworów na wylot\*

- Przed przewierceniem na wylot zmniejszyć obroty o 50% i tempo zagłębiania o 25%
- Nie przebijać dalej niż na 3 mm poza długość równą pełnej średnicy wiertła



- Przed wycofaniem wiertła z otworu zmniejszyć obroty do **najwyżej 50 obr./min**

## **⚠ OSTRZEŻENIE**

NIE WOLNO dopuścić do obrotów wrzeciona wyższych niż 50 obr./min. bez należytego styku z obrabianym materiałem. Może to doprowadzić do awarii narzędzia lub wypadku.

Najnowsze informacje i procedury można znaleźć na stronie [www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx](http://www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx)