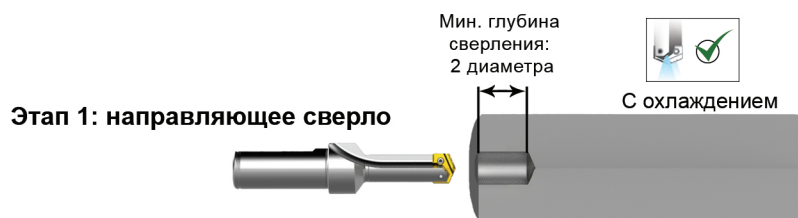


Инструкции по глубокому сверлению

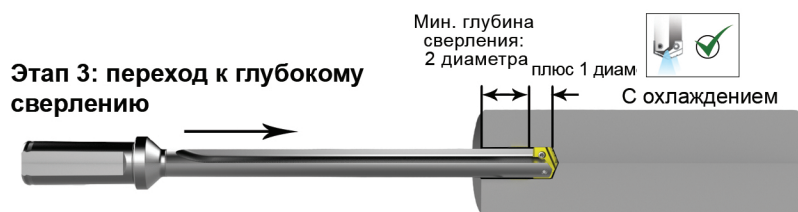
Применяются в отношении всех сверл АМЕС длиной более 9 диаметров, в т. ч. удлиненных (Extended), длинных (Long), размеров XL и 3XL и особой длины (Special Length).



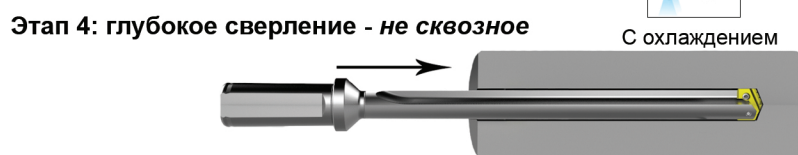
- Просверлите направляющее отверстие, пользуясь коротким сверлом того же диаметра, на глубину не менее 2 диаметров
- Используйте направляющее сверло с тем же или большим углом при вершине



- Введите более длинное сверло на глубину, на 1,5 мм (1/16 дюйма) не достигающую дна просверленного направляющего отверстия, с частотой вращения **не более 50 об./мин.** и со скоростью подачи сверла 300 мм/мин. (12 дюймов в минуту)

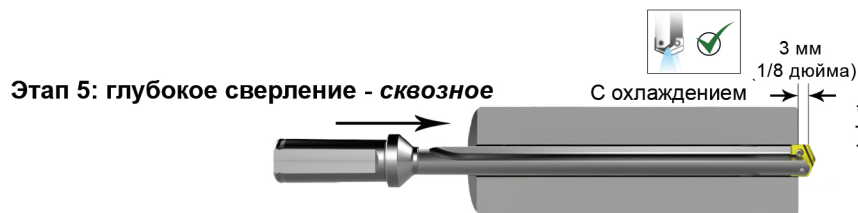


- Просверлите отверстие на глубину, равную 1 диаметру ниже дна направляющего отверстия, с частотой вращения, составляющей 50% рекомендуемой, и со скоростью подачи, составляющей 25% рекомендуемой
- Для достижения полной скорости перед началом подачи требуется задержка продолжительностью как минимум 1 секунду



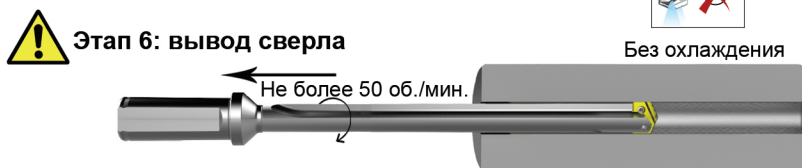
- Просверлите отверстие на всю глубину с частотой вращения и скоростью подачи, рекомендуемыми для длинных сверл, в соответствии с таблицами частоты вращения и скорости подачи сверл Allied

Периодический вывод сверла не рекомендуется



Только при сверлении сквозных отверстий

- Перед выходом сверла с противоположной стороны уменьшите частоту вращения на 50% и скорость подачи на 25%
- Сверло не должно выходить с противоположной стороны более чем на 3 мм (1/8 дюйма) дальше полного диаметра сверла



Уменьшите частоту вращения до **не более чем 50 об./мин.** перед выводом сверла из отверстия

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НИКОГДА не вращайте эти инструментальные оправки с частотой, превышающей 50 об./мин., не обеспечив предварительно надлежащее сопряжение с обрабатываемой деталью или зажимом. Несоблюдение этого правила может привести к поломке инструмента и (или) к нанесению травмы.

См. самые последние данные и инструкции на сайте www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx