



Инструкция по применению корончатых сверл RODMIX HSS/ТСТ.

Корончатые сверла RODMIX применяются для высокоэффективного сверления стали, алюминия, меди, пластика, композитных материалов. Используются со всеми видами магнитных сверлильных станков и стационарных сверлильных станков.

При правильном применении сверла способны выполнить заявленное количество отверстий. Для этого необходимо соблюдать следующий порядок действий:

1. Подберите Штифт, соответствующий корончатому сверлу, в соответствии Таблицей 1. Вставьте штифт в отверстие на хвостовике сверла.

Установите сверло в патрон сверлильного станка. Грани на хвостовике Weldon должны быть расположены в сторону зажимных винтов, зафиксируйте винты. При использовании быстросъемной системы крепления Universal (Nitto/One-touch) зафиксируйте сверло в патроне «до щелчка» (**ОБЯЗАТЕЛЬНО дополнительно прочтите инструкцию к сверлильной машине!**)

2. Установите правильную скорость на станке в соответствии с Таблицей 2. Чем больше диаметр сверла, тем меньше скорость сверления. **При правильной подобранной скорости из зоны сверления выходит спиральная металлическая стружка.**
3. Наметьте центр предполагаемого отверстия при помощи керна.
4. Установите магнитный станок в место сверления. При использовании стационарного станка, установите заготовку в тиски.
5. Опустите сверло вниз поворачивая рукоятку на станке до тех пор, пока не появится СОЖ в точке сверления. Настройте обильную подачу СОЖ, регулируя кран подачи, это очень важно сделать для эффективного сверления и охлаждения режущей части.
6. Запустите станок. Выполняйте подачу сверла плавно без усилий, на стабильной скорости. Не прикладывайте чрезмерное усилие на ручку сверлильного станка.
7. После просверливания материала, верните патрон в исходное положение. Удалите накопившуюся стружку из зоны сверления, а также керн выпавший из полости сверла.
8. Продолжайте сверление в том же порядке.
9. Если вы почувствовали, что сверло стало хуже сверлить, проверьте визуально износ режущей части. **Режущая часть должна быть острой, не должно быть сколов и трещин. При необходимости обязательно замените изношенное сверло на новое.**

Основные правила техники безопасности при работе с корончатыми сверлами

1. Перед применением обязательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.
2. При работе используйте спецодежду, защитные очки (шлем).
3. При работе на высоте пользуйтесь страховочным ремнем для станка и для оператора.
4. Не работайте на открытой местности в дождливую погоду.
5. Не работайте во взрывоопасной среде.
6. Не работайте на неисправной сверлильной машине или с неисправным магнитом.
7. При заклинивании сверла, сразу отключите двигатель.
8. Не касайтесь сверла при вращающемся вале

Таблица №1

ТСТ					
Диаметр	Длина сверла				
	35 мм	55 мм	80 мм	100 мм	120мм
12-16 мм	6.34x90	6.34x103			
17-60 мм	7.98x90	7.98x103	7,98x130	7,98x155	7,98x180
61-150 мм	7,98x103	7,98x125	7,98x140	7,98x165	7,98x180
Rail	7.98x77				
HSS					
Диаметр	Длина сверла				
	30 мм	55 мм	75 мм	100 мм	
12-16 мм	6.34x77	6.34x103			
17-60 мм weldon	6,34x77	6,34x103	6,34x130	6,34x155	
17-60 мм universal	7.98x77	7.98x103	7,98x130	7,98x155	
61-150	7,98x103	7,98x125	7,98x140	7,98x165	

Таблица №2

СКОРОСТЬ СВЕРЛЕНИЯ HSS КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА

Обрабатываемый материал	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминий сплав	Жесткий цинковый сплав	Жесткий пластик
диаметр сверла	ОБОРОТЫ В МИНУТУ (r.p.m)						
12-15	750-570	480-380	240-190	480-380	710-570	850-680	350-270
16-20	540-430	360-290	180-140	360-290	540-430	640-500	260-210
21-30	410-290	270-190	140-100	270-190	410-290	490-340	200-140
31-40	280-220	190-140	90-70	190-140	280-220	330-260	130-100
41-50	210-170	140-120	70-60	140-120	210-170	250-200	100-80
51-60	170-140	110-100	60-50	110-100	170-140	200-170	80-70
61-70	140-120	95-80	50-40	95-80	140-120	170-150	70-60
71-80	120-105	80-70	40-35	80-70	120-105	145-125	60-50
81-90	105-95	70-65	35-30	70-65	105-95	125-110	50-60
91-100	95-85	65-55	30-25	65-55	95-85	110-100	60-45
101-150	85-60	55-40	25-20	55-40	85-60	100-70	40-30
Скорость сверления м/с	27	18	9	18	27	32	13

СКОРОСТЬ СВЕРЛЕНИЯ ТСТ КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА

Обрабатываемый материал	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминий сплав	Жесткий цинковый сплав	Жесткий пластик
диаметр сверла	ОБОРОТЫ В МИНУТУ (r.p.m)						
12-15	1120-950	850-680	950-760	480-380	1430-1140	950-760	950-760
16-20	890-720	640-510	720-570	360-290	1050-850	720-570	720-570
21-30	680-470	490-340	550-380	270-190	820-570	550-380	550-380
31-40	460-360	330-260	370-290	185-140	550-430	370-290	370-290
41-50	350-290	250-200	280-230	140-115	420-340	280-230	280-230
51-60	280-240	200-170	230-190	110-95	340-290	230-190	230-190
61-70	230-200	170-150	190-160	95-80	280-250	190-160	190-160
71-80	200-180	140-125	160-140	80-70	240-215	160-140	160-140
81-90	175-155	125-110	140-125	70-65	215-190	140-130	140-130
91-100	155-140	110-100	125-115	65-55	190-170	130-120	130-120
101-150	140-95	100-70	115-75	55-40	170-120	120-80	120-80
Скорость сверления м/с	45	32	36	18	54	36	36