

Инструкция по применению ступенчатых сверл (фрез) KORNOR

Ступенчатое сверло - инструмент для сверления листового и тонкостенного материала (предназначено для таких материалов: листовая сталь толщиной до 4 мм, тонкостенные цветные металлы, чугун, а также им можно сверлить гипсокартон, пластмассы, оргстекло, дерево).

Установка сверла:

1. Убедитесь для безопасности, что сверлильный станок находится в выключенном состоянии и двигатель с валом остановлены.
2. Подберите необходимое ступенчатое сверло и установите его в зажимной патрон. Для лучшего удержания в патроне и предотвращения привертывания, хвостовик оснащен трехгранной фрезеровкой.
3. Отметьте центр предполагаемого отверстия при помощи керна, это предотвратит проскальзывание сверла.
4. Ступенчатое сверло будет служить намного дольше, если использовать спрей или карандаш для смазки и охлаждения металла.
5. При выполнении работ, соблюдайте приведенную в таблице скорость вращения сверла. Это существенно влияет на срок службы сверла, а также на эффективность сверления. В зависимости от размеров ступенчатых, скорость должна быть разной:

Материал	Нелег. констр. сталь <700 Н	Нелег. констр. сталь >700 Н	Лег. сталь 1000 Н	Чугун <250 Н	Чугун >250 Н	Высококачеств. сталь <1000 Н	CuZn лег. хрупкий	CuZn лег. жесткий	Al лег. до 11% Si	Термопласты	Дюропласты
Ø, мм	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин
4,0-12,0	1900-600	1700-580	1550-520	1190-400	800-250	400-130	4700-1550	2750-920	2350-790	1550-520	1190-400
4,0-20,0	1900-400	1700-350	1550-300	1190-240	800-160	400-80	4700-950	2750-550	2350-470	1550-300	1190-240
12,0-20,0	600-400	600-350	520-300	400-240	250-160	130-80	1550-950	920-550	790-470	520-300	400-240
4,0-24,0	1900-300	1700-280	1550-250	1190-200	800-130	400-65	4700-790	2750-460	2350-400	1550-250	1190-200
6,0-30,0	1300-250	1200-230	1000-200	780-150	530-100	250-50	3150-630	1850-370	1590-310	1000-200	780-150



Центр поддержки покупателей

+7 (499) 350-71-25

komor.ru

Материал	Нелег. констр. сталь <700 Н	Нелег. констр. сталь >700 Н	Лег. сталь 1000 Н	Чугун <250 Н	Чугун >250 Н	Высококачеств. сталь <1000 Н	CuZn лег. хрупкий	CuZn лег. жесткий	Al лег. до 11% Si	Термопласты	Дюропласты
Ø, мм	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин	об/мин
20,0-30,0	400-250	350-230	300-200	230-150	160-100	80-50	950-630	550-370	470-310	300-200	230-150
6,0-36,0	1300-220	1200-200	1000-170	780-130	530-90	250-45	3150-530	1850-300	1590-260	1000-170	780-130
30,0-40,0	250-200	230-180	200-150	150-120	100-80	50-40	630-470	370-280	310-240	200-150	150-120
40,0-50,0	200-160	180-140	150-125	120-90	80-65	40-30	470-380	280-220	240-190	150-125	120-90
50,0-60,0	160-130	140-110	125-100	90-80	65-50	30-25	380-310	220-185	190-150	125-100	90-80