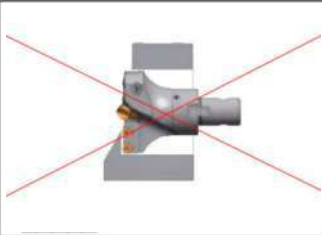
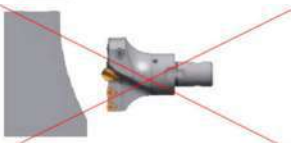
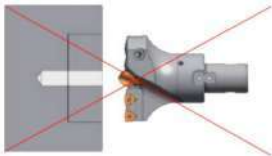




YLMD

Сверло большого диаметра
с центрирующей вставкой

Ограничения



Внимание!

При работе со сверлом YLMD необходимо обильное и непрерывное внутреннее охлаждение. При его отсутствии (внутреннего охлаждения) применять сверловку с максимально более частым выводом сверла. Центрирующая вставка при работе играет как центрирующую, так и опорную функцию, и режущая часть вставки так же способствует увеличению жёсткости.

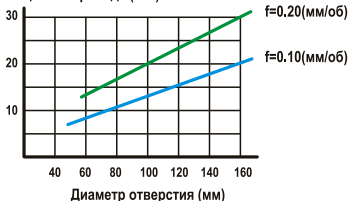
При засверловке освобождается центр, и это способствует увеличению риска вибрации.

Ограничения.

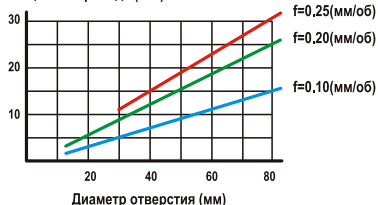
- Не допускается:
- Засверливание другим сверлом.
- Вход в наклонную стенку.
- Выход в наклонную стенку.

Потребляемая мощность обработки для сверла.

Мощность привода (кВт)



Мощность привода (кВт)



Возможность изменения объема модульного сверла, значительно повышает эффективность работы.



Количество оборотов.

$$S = \frac{V_{cx} 1000}{3.14 \times D_c}$$

V_{cx} — линейная скорость
 D_c (мм): диаметр сверла
 S — Частота вращения основной оси

ПРИМЕР: в качестве образца используйте вставку 100

$$S = \frac{100 \times 1000}{3.14 \times 100} = 318 \text{ (об/мин)}$$

Скорость подачи.

$$V_f = F_r \times S$$

V_f — скорость подачи
 F_r — крутящий момент подачи
 S — скорость вращения основной оси

ПРИМЕР: в качестве образца используйте вставку 100
Крутящий момент подачи 0,15 об.

$$V_f = 0.15 \times 318 = 47.7 \text{ мм/мин.}$$

Время обработки.

$$T_c = \frac{H}{V_f} \times 60$$

T_c (a): время обработки
 H — глубина отверстия

ПРИМЕР: в качестве образца используйте вставку 100
Глубина отверстия 100 мм

$$T_c = \frac{100 \times 60}{47.7} = 126 \text{ (с)}$$

Преимущества модульного сверла YLMD:

- Высокая производительность и стабильность при сверлении отверстий больших диаметров, в том числе глубоких.
- В месте сверления имеет хорошую прямолинейность.
- Внутренняя и внешняя режущие пластины установлены в сменный картридж.
- При практическом использовании наиболее уязвимой является внешняя кромка сменной пластины. Замена картриджа позволяет избежать смены всего сверла, что экономит средства на инструмент.
- При регулировке внешнего картриджа рабочий размер сверла может настраиваться в пределах 0-5 мм.
- Головка и хвостовик сверла имеют модульную конструкцию. При обработке отверстий различной глубины можно менять только хвостовик.
- Сверло с центрирующей пилотной вставкой с подачей СОЖ лучше охлаждает зону резания, продлевает срок службы инструмента и ускоряет эвакуацию стружки.
- Использование сменных твердосплавных пластин для сверления с высокой скоростью и подачей позволяет значительно улучшить производительность и качество обработки поверхности.
- В процессе работы значительно повышается безопасность, так как стружка разрушается, а не разлетается в стороны, как при использовании традиционных спиральных сверл.
- При обработке используется автоматическая непрерывная подача, не нужно каждый раз возвращаться назад, эффективность значительно повышается.