

**Obecné zásady hlubokého vrtání**

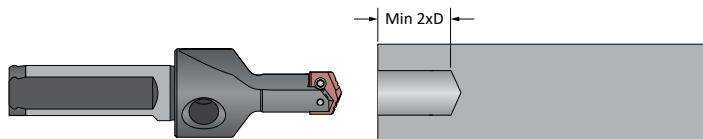
Určeno pro dlouhé velikosti větší než 9xD (včetně držáků prodloužených, dlouhých, XL, 3XL a speciálně dlouhých)

A

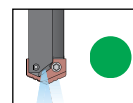
VRTÁNÍ

- 1. Pilotní otvor**
100 % ot./min.
100% mm/ot.

Navrtejte pilotní otvor pomocí krátkého vrtáku stejného průměru do hloubky minimálně 2xD. Použijte pilotní vrták se stejným nebo větším vrcholovým úhlem VBD.



Chlazení ZAP.

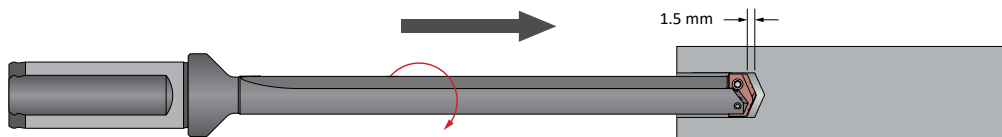


B

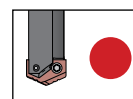
VYVRTÁVÁNÍ

- 2. Posuv dovnitř** ⚠️
50 ot./min. max
300 mm/min.

Dlouhým vrtákem najedte do vzdálenosti 1,5 mm od stanoveného dna pilotního otvoru při **maximálních 50 otáčkách za minutu** a rychlosti posuvu 300 mm/min.



Chlazení VYP.

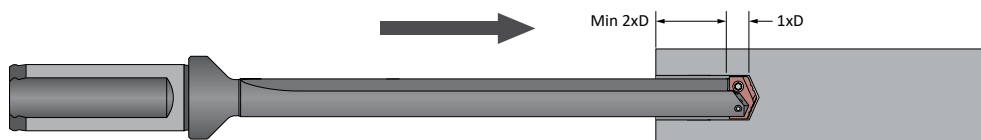


C

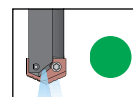
VYSTRUŽOVÁNÍ

- 3. Přechodné vrtání hlubokých otvorů**
50 % ot./min.
75% mm/ot.

Pokračujte ve vrtání do hloubky 1xD ode dna pilotního otvoru sníženou řeznou rychlostí o 50% a posuvem o 25%. Po dovtání 1xD naprogramujte prodlévku min. 1 sekundu pro dosažení plných otáček.



Chlazení ZAP.

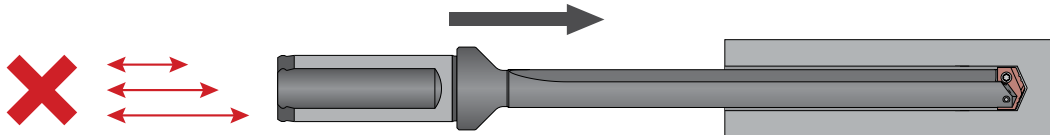


D

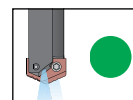
VÁLEČKOVÁNÍ

- 4. Hluboké vrtání - neprůchozí otvor**
100% ot./min.
100% mm/ot.

Vrtejte do plné hloubky doporučenými otáčkami a posuvem pro hluboké otvory podle doporučených tabulek otáček a posuvu společnosti Allied - viz technická část - Doporuč. řez. podmínky. **Při vrtání nedoporučujeme cyklovat.**



Chlazení ZAP.

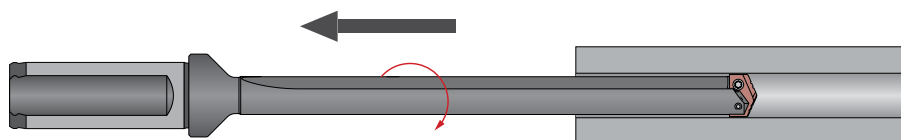


E

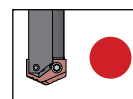
ZÁVITOVÁNÍ

- 6. Vysunutí nástroje** ⚠️
max. 50 ot./min.

Před vyjetím z otvoru snižte otáčky na **maximálně 50 ot/min.**



Chlazení VYP.



X

OSTATNÍ

⚠️ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.