



ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

КОРОНКИ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПО МЕТАЛЛУ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Биметаллические коронки по металлу «Энкор» предназначены для сверления отверстий в черных и цветных металлах, древесине и материалах на ее основе, пластиках, композитных материалах и т.п.

Биметаллические коронки по металлу «Энкор» применяются в комплекте с хвостовиками двух типоразмеров предназначенные для коронок диаметром 14-30 мм (**Арт. 24521, 24522**) и диаметром 32-210 мм. (**Арт. 24526**). Так же может быть использован универсальный хвостовик диаметром 14-210 мм (**Арт. 24520**).

Хвостовики укомплектованы сменными центрирующими сверлами марки Р6М5 размеров 6,35x80 мм (**Арт. 24535**) и 6,35x 104 мм (**Арт. 24536**); марки HSS размером 6,35x105 мм (**Арт. 24520**).

Основные параметры биметаллических коронок «Энкор» приведены в таблице 1.

Таблица 1.

| Наименование параметров | Параметры |
|---|---------------------|
| Режущая часть | HSS |
| Корпус | высокопрочная сталь |
| Глубина сверления, мм (сталь/древесина) | 4 / 32 |
| Расположение зубьев | прогрессивное |
| Вращение | правостороннее |

Благодаря специальной форме зубьев и переменному шагу, обеспечивается «агрессивное» сверление и хороший отвод стружки из зоны резания.

Коронки обеспечивают мягкое и быстрое сверление, минимальные затраты энергии; используются с переносным электроинструментом и со стационарными сверлильными станками.

Рекомендуемые режимы резания указаны в таблице 2. Скорость вращения шпинделя регулируется в зависимости от диаметра коронки и типа обрабатываемого материала.

Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, наушники для уменьшения шумового воздействия и виброзащитные рукавицы).

Сверление металлов толщиной более 4 мм. не рекомендуется. При сверлении неметаллических материалов толщиной равной или больше высоты зуба, периодически извлекайте коронку из заготовки и удалайте стружку из зоны резания.

Для продления срока службы коронок и более эффективного сверления рекомендуем использовать качественные смазывающие-охлаждающие жидкости (СОЖ).

Наиболее эффективна подача СОЖ непосредственно в зону резания. Таким образом, значительно продлевается срок службы коронок, так как СОЖ охлаждает коронку и заготовку, смазывает и частично вымывает стружку из зоны резания. Информация о типах СОЖ и их применимости в зависимости от обрабатываемых материалов, указана в специальной справочной литературе.

Таблица 2.

| В коронки ми | РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ КОРОНКАМИ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ | | | | | | |
|-----------------|---|----------------------|---------|-----------------------------|----------|-----------|--------|
| | Сталь | Нержавеющая сталь | Латунь | Медь, латунь, бронза, | Алюминий | Древесина | |
| | об/мин | об/мин | об/мин | об/мин | об/мин | об/мин | об/мин |
| 14-17 | 500-500 | 300-250 | 400-330 | 700-655 | 900-750 | 800-720 | |
| 19-21 | 480-425 | 230-210 | 300-280 | 600-580 | 690-630 | 680-600 | |
| 22-25 | 390-350 | 195-175 | 260-235 | 520-470 | 585-525 | 580-500 | |
| 27-30 | 325-295 | 180-145 | 215-190 | 430-390 | 480-425 | 500-420 | |
| 32-35 | 275-250 | 140-125 | 180-165 | 360-330 | 410-375 | 410-370 | |
| 37-40 | 240-220 | 120-110 | 160-145 | 315-290 | 360-330 | 315-310 | |
| 41-44 | 210-195 | 105-95 | 140-130 | 200-280 | 315-295 | 280-250 | |
| 46-51 | 190-170 | 95-85 | 125-115 | 250-230 | 285-255 | 230-200 | |
| 52-56 | 165-155 | 80-75 | 110-100 | 220-205 | 245-230 | 200-190 | |
| 57-60 | 150-140 | 75-70 | 100-95 | 200-190 | 225-220 | 185-180 | |
| 61-67 | 135-130 | 65 | 90-85 | 180-170 | 205-195 | 180-170 | |
| 68-73 | 130-120 | 65-60 | 85-80 | 165-160 | 180-180 | 165-155 | |
| 76-82 | 115-105 | 55-50 | 75-70 | 150-140 | 170-155 | 150-140 | |
| 86-92 | 100-95 | 50-45 | 65-60 | 130-120 | 150-140 | 135-125 | |
| 95-102 | 90-85 | 45-40 | 60-55 | 120-110 | 135-130 | 120-100 | |
| 106-111 | 80 | 40 | 55-50 | 110-100 | 120-120 | 100-90 | |
| 114-127 | 75-85 | 35-30 | 50-40 | 100-95 | 105-90 | 90-85 | |
| 133-152 | 65-55 | 30-25 | 40-35 | 90-75 | 90-85 | 90-75 | |

Изготовитель:

ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Оф. 339, д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер:

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394026, Россия, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2 д, кабинет 17.
Тел./факс: (473) 239-03-33
E-Mail: opt@enkor.ru