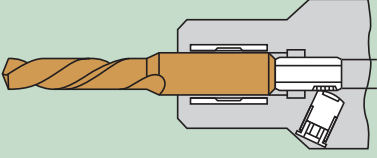
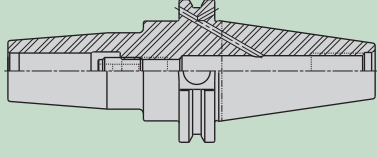
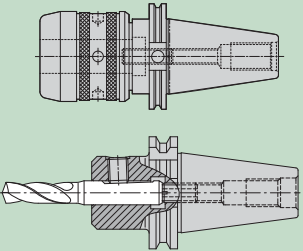
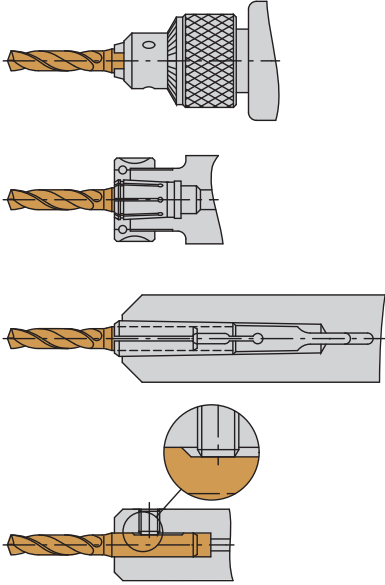
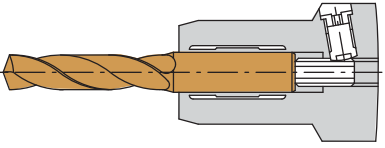
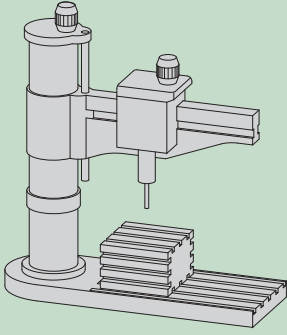
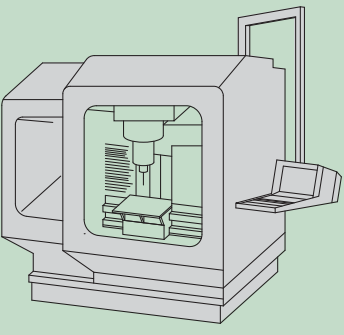


Системы крепления инструмента

Как и на любой другой операции, при сверлении, качественной обработке отверстия способствует не только инструмент, но и отдельные компоненты всей системы. Для достижения максимальной эффективности и точности обработки лучшим выбором представляются следующие системы крепления инструмента:

<p>Лучший вариант Гидравлические патроны</p> 	<p>Второй вариант Патрон с термозажимом</p> 	<p>Третий вариант Силовой фрезерный патрон с цангами</p> 
<p>Не рекомендуется</p> 	<p>Зажимной патрон Следует избегать использования универсальных цанговых патронов для сверления, зажимных втулок и патронов Weldon®. Данные типы оснастки не компенсируют силы резания в достаточной степени и, следовательно, не могут обеспечить необходимую геометрическую точность отверстия.</p>	<p>Настоятельно рекомендуется Гидравлические патроны обеспечивают надежную передачу крутящего момента с великолепной concentricity отверстий.</p> 
<p>Не рекомендуется</p> 	<p>Станок Цельные твердосплавные сверла имеют жесткость значительно большую, чем обычные сверла из быстрорежущей стали. Это позволяет осуществлять точную обработку отверстий, с точностью позиционирования 0,025 мм. Однако это также означает, что сверла требуют жестких станков с точными шпинделями.</p>	<p>Рекомендуется вести обработку на станках высокой жесткости</p> 

(продолжение)