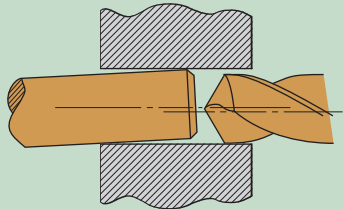
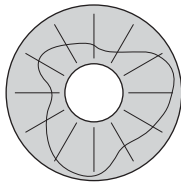
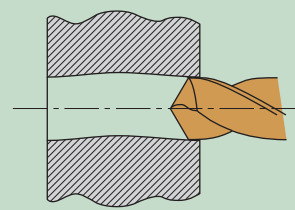


проблема	причина	решение
<p>отверстие большего диаметра</p> 	неудовлетворительные режимы резания	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте режимы резания, увеличьте скорость резания или уменьшите подачу.
	неудовлетворительное закрепление в патроне	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте правильность зажима и передачу крутящего момента. Используйте гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.
	неверно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте диаметр сверла. Следует иметь в виду, что сверла пришлифованы до плюсового допуска. Проверьте concentricity.
<p>отверстие меньшего диаметра</p> 	недостаточный подвод СОЖ	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте организацию подвода СОЖ. В случае внутреннего подвода СОЖ увеличьте ее давление. В случае внешней подачи отрегулируйте направление струи СОЖ. Охлаждайте с обеих сторон сверла.
	неудовлетворительные режимы резания	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшите скорость резания, увеличьте подачу.
	неверно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте диаметр по режущим кромкам.
<p>отверстие не цилиндрическое</p> 	неудовлетворительное закрепление в патроне	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте правильность зажима и передачу крутящего момента. Используйте гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.
	нежесткое закрепление заготовки	<ul style="list-style-type: none"> Увеличьте жесткость закрепления заготовки в патроне и проверьте жесткость станка.
	неверно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте тип сверла и глубину сверления. Используйте более длинное сверло.
	неудовлетворительные режимы резания	<ul style="list-style-type: none"> Уменьшите подачу при входе в отверстие.