
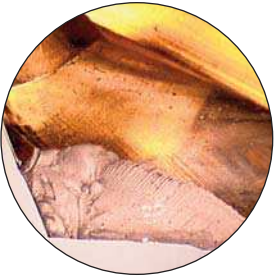


проблема	причина	решение
<p>поломка сверла</p> 	неудовлетворительное закрепление в патроне	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте правильность зажима и передачу крутящего момента. Используйте гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.</li> </ul>
	нежесткое закрепление заготовки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличьте жесткость закрепления заготовки в патроне и проверьте жесткость станка.</li> </ul>
	неверно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте тип сверла, глубину сверления, систему подачи СОЖ и соответствие обрабатываемого материала.</li> </ul>
	недостаточный подвод СОЖ	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>
	неудовлетворительные режимы резания	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте режимы резания и, возможно, увеличьте скорость резания.</li> </ul>
	неудовлетворительное закрепление в патроне	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте правильность зажима и передачу крутящего момента. Используйте гидропластовый патрон или высокоточный патрон другого типа.</li> </ul>
<p>сколы на режущих углах</p> 	нежесткое закрепление заготовки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Увеличьте жесткость закрепления заготовки в патроне и проверьте жесткость станка.</li> </ul>
	неверно выбрано сверло	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте тип сверла, глубину сверления, систему подачи СОЖ и соответствие обрабатываемого материала. Возможно надо использовать более длинное сверло.</li> </ul>
	недостаточный подвод СОЖ	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>
	неудовлетворительные режимы резания	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте режимы резания, возможно, уменьшите подачу.</li> </ul>