



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 P6M5 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 немаetalлических материалов толщиной равной или больше высоты зуба, периодически извлекайте коронку из заготовки и удаляйте стружку из зоны резания.

Для продления срока службы коронок и более эффективного сверления рекомендуем использовать качественные смазывающе-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.

<b>РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ КОРОНКАМИ РАЗЛИЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ</b>						
<b>Ø коронки, мм</b>	<b>Сталь</b>	<b>Нержавеющая сталь</b>	<b>Чугун</b>	<b>Медь, латунь, бронза,</b>	<b>Алюминий</b>	<b>Древесина</b>
	<b>об/мин</b>	<b>об/мин</b>	<b>об/мин</b>	<b>об/мин</b>	<b>об/мин</b>	<b>об/мин</b>
14-17	580-500	300-250	400-330	790-665	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	160-145	215-190	430-390	480-425	500-430
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	350-310
41-44	210-195	105-95	140-130	280-260	315-295	290-250
46-51	180-170	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
64-67	135-130	65	90-85	180-170	205-195	180-170
68-73	130-120	65-60	85-80	165-160	190-180	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	100-85	105-90	90-85
133-152	65-55	30-25	40-35	80-75	90-85	80-75

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