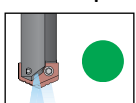
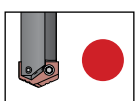
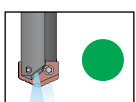
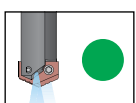
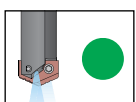
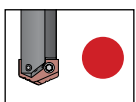


Deep Hole Drilling Guidelines / Pokyny pro vrtání hlubokých děr

Pro délky větší než 9xD (včetně prodloužené, dlouhé, XL, 3XL a speciální délky)

A DRILLING	<p>1. Pilotní díra 100 % RPM 100% mm/rev (IPR)</p>	<p>Vytvořte pilotní otvor pomocí krátkého vrtáku stejného průměru do hloubky minimálně 2xD. Použijte pilotní vrták se stejným nebo větším úhlem špičky.</p>	<p>Coolant ON Chlazení zapnuto</p> 
B BORING	<p>2. Posuv ⚠️ 50 RPM max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>Posuňte delší vrták do vzdálenosti 1,5 mm (1/16") od stanoveného dna pilotního otvoru maximálně 50 ot/min a rychlostí posuvu 300 mm/min (12 IPM).</p>	<p>Coolant OFF Chlazení vypnuto</p> 
C REAMING	<p>3. Přechodové vrtání s hlubokých otvorů 50 % RPM 75% mm/rev (IPR)</p>	<p>Vyvrtejte další 1xD kolem dna pilotního otvoru při 50% snížení doporučené rychlosti a 25% snížení doporučeného posuvu. Před zavrtáním je nutné dodržet maximální rychlost 1 sekundu.</p>	<p>Coolant ON Chlazení zapnuto</p> 
D BURNISHING	<p>4. Vrtání hluboké slepé díry 100% RPM 100% mm/rev (IPR)</p>	<p>Vrtejte do plné hloubky při doporučených otáčkách a posuvu. Cyklus odsakování se nedoporučuje.</p>	<p>Coolant ON Chlazení zapnuto</p> 
E THREADING	<p>5. Vrtání hluboké průchozí díry 50% RPM 75% mm/rev (IPR)</p>	<p>Pouze pro průchozí otvory: Před výjezdem z materiálu snižte rychlost o 50% a posuv o 25%. Nevyjíždějte více než 3 mm (1/8") za celý průměr vrtáku.</p>	<p>Coolant ON Chlazení zapnuto</p> 
F SPECIALS	<p>6. Výjezd vrtáku ⚠️ 50 RPM max</p>	<p>Před vyjetím vrtáku z otvoru snižte rychlost na maximálně 50 ot / min.</p>	<p>Coolant OFF Chlazení vypnuto</p> 

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění. Aby se zabránilo: - Při použití držáků bez podpurných pouzder použijte krátký držák T-A® k vytvoření pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD. - Neotáčejte držákem nástroje o více než 50 ot / min, pokud není v záběru s obrobkem nebo upínáním.

⚠️ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- When using holders without support bushing, use a short T-A® holder to establish an initial hole that is a minimum of 2 diameters deep.
- Do not rotate tool holder more than 50 RPM unless it is engaged with the workpiece or fixture.

Visit www.alliedmachine.com for the most up-to-date information and procedures. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering Team.