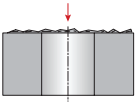



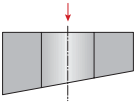
Problémy a jejich řešení

1.  **Nerovný povrch na začátku vrtání**

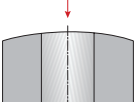
 - V případě potřeby snižte na začátku posuv o 50 %

2.  **Vrtání pod úhlem**

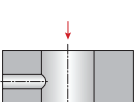
 - Snižte na začátku posuv o 20 - 50 %
 - pokud se vyskytnou, praskliny na destičce, použijte geometrii s nižším sklonem

3.  **Úhel na výstupu z materiálu**

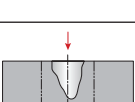
 - Snižte na výstupu posuv o 50%
 - Použijte pevnou břitovou destičku se stabilním poloměrem rohu

4.  **Vypouklý povrch**

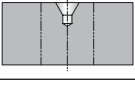
 - Snižte na začátku posuv o 50%
 - pokud se vyskytnou, praskliny na destičce, použijte geometrii s nižším sklonem

5.  **Vrtání přes příčný otvor**

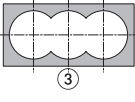
 - V případě potřeby snižte posuv o 50 %
 - Zajistěte dobrý průtok chladicí kapaliny a sledujte ucpávání třísek
 - Pokud se vyskytnou praskliny na destičce, použijte geometrii s nižším sklonem

6.  **Vrtání do drážky nebo velkého středícího důlku**

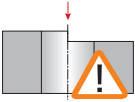
 - Snižte posuv
 - Použijte geometrii s nižším sklonem

7.  **Ponorné (řetězové / zanořovací) vrtání**

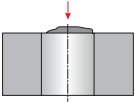
 - Zajistěte dobrý průtok chladicí kapaliny
 - Při přerušovaném řezu snižte posuv o 50%
 - pokud se vyskytnou praskliny na destičce použijte geometrii s nižším sklonem

8.  **Vrtání přes hranu**

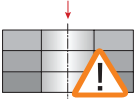
 - Snižte posuv o 50 %
 - Pokud se vyskytnou praskliny na destičce, použijte geometrii s nižším sklonem

9.  **Vrtání přes návar**

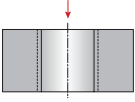
 - Snižte posuv o 50 %
 - Pokud se vyskytnou praskliny na destičce, použijte geometrii s nižším sklonem

10.  **Vrtání svazků plechů (sendvičové vrtání)**

 - Nedoporučuje se

11.  **Zvětšení průměru existujícího otvoru**

 - Použijte vnější chlazení

12.  **Nastavitelné**

 - Na frézce použijte excentrický nástavec a držák stopkových fréz
 - Na soustruhu nastavte offset průměru na ose X

POZNÁMKA: Maximální offset najdete v tabulce

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ