

## Сверло Форстнера Мастер 3D, 20x70 правое



Диаметр, мм:	20
Модификации:	<b>Сверло Форстнера</b>
Параметры модификаций:	<b>Длина, мм, Диаметр, мм</b>
Хвостовик:	<b>10 мм, цилиндрический с лыской</b>
Производитель:	<b>Мастер 3D</b>
Тип:	<b>сверло</b>
Длина, мм:	70
Количество в упаковке:	1 шт

Код:  
102763

**Склад**

Ваша цена:

0.00 руб./шт

Дополнительные изображения:



### Описание

Для монтажа мебельной фурнитуры (дверные петли, замки, эксцентрики и резьбовые стяжки) требуется несквозное отверстие, имеющее плоское дно и ровные и аккуратные края. При этом до выхода вершины сверла наружу может оставаться всего 1-2мм. Обычные винтовые сверла, не могут обеспечить ровную плоскость дна отверстия, а перьевые и корончатые сверла – чистоту и точность боковых поверхностей.

Для производства таких отверстий используется сверло Форстнера. С помощью сверл этого типа делаются посадочные места для мебельных петель (26 и 35мм), под минификсы и рафиксы, полкодержатели серии VB, под стяжку для столешницы и т.д.

Сверла имеют напайные пластины из мелкозернистого твердого сплава.

При использовании сверл Форстнера соблюдайте несколько правил:

- Перед сверлением зафиксируйте заготовку и наметьте центр будущего отверстия.
- Начинать сверление на минимальной подаче до касания заготовки вершиной сверла, затем подрезными гранями и далее основными режущими зубьями строго перпендикулярно поверхности.
- В процессе сверления медленно и равномерно погружайте инструмент в обрабатываемый материал до необходимой глубины.
- Всегда используйте сверла Форстнера только по прямому назначению.
- Скорость вращения 250-2400об/мин в зависимости от диаметра сверла и обрабатываемого материала.
- Из-за большой площади сверления используйте только подходящий электроинструмент с


соответствующей мощностью.

Скорость вращения сверла Форстнера с твердосплавными пластинами при сверлении различных материалов

Диаметр режущей части инструмента, в мм	Обрабатываемый материал		
	Мягкое дерево, ДСП, МДФ, фанера и т.д.	Твердое дерево	Пл
до 20	2400 об/мин	1500 об/мин	
20 – 25	1500 об/мин	1000 об/мин	
25 – 35	1000 об/мин	500 об/мин	
35 – 60	500 об/мин	250 об/мин	

Во время сверления сверлами малых диаметров часто извлекайте их из отверстия для снятия стружки и предотвращения перегрева. Сверлами больших диаметров делайте отверстия за несколько погружений, давайте сверлам остыть между погружениями.

## Сопутствующие товары

Код	Изображение	Название	Цена за единицу
104660		Переходник для присадочных сверл и фрез на хвостовик с лыской 10 мм	2 197.00 руб.