Сверло Форстнера Мастер 3D, 35х70 правое

Диаметр, мм:	**35**
Модификации:	**Сверло Форстнера**
Параметры модификаций:	**Длина, мм, Диаметр, мм**
Хвостовик:	**10 мм, цилиндрический с лыской**
Производитель:	**Мастер 3D**
Тип:	**сверло**
Длина, мм:	**70**
Количество в упаковке:	**1 шт**

Код:
102764

Склад

Ваша цена:

0.00 руб./шт

Дополнительные изображения:

Описание

Для монтажа мебельной фурнитуры (дверные петли, замки, эксцентриковые 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 производтсва 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.
- Начинайте 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 перегревания. Сверлами больших диаметров делайте отверстия за несколько погружений, давайте сверлам остыть межу погружениями.

Сопутствующие товары

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