

Использование анаэробных материалов для изготовления спирального сверла диаметром 8 мм длиной 300 мм.

На предприятии «КОНСТАР» применяется оригинальная технология изготовления длинных сверл см. рис 1.

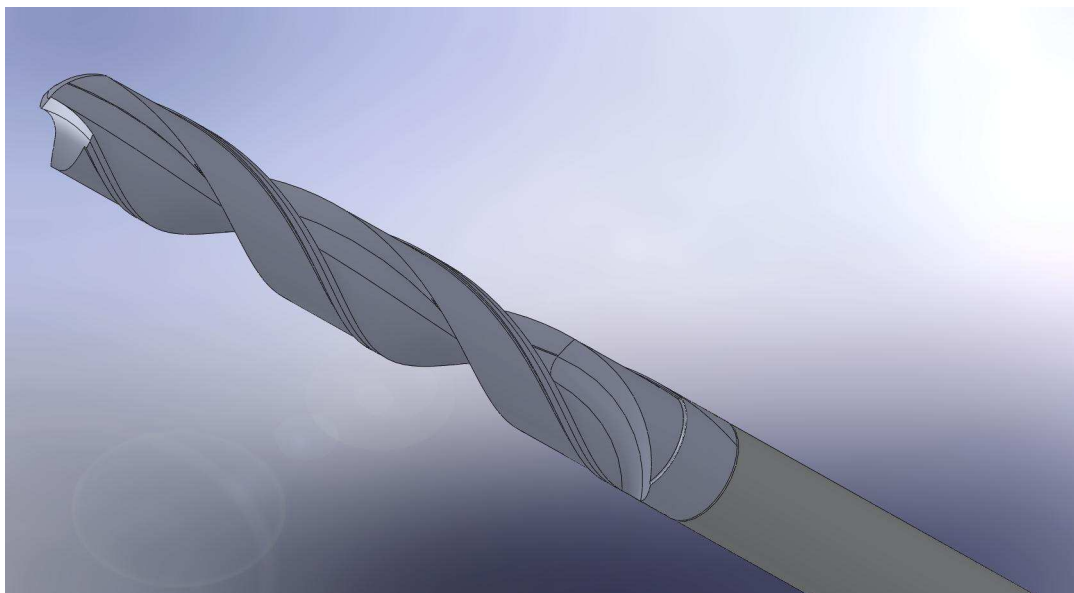
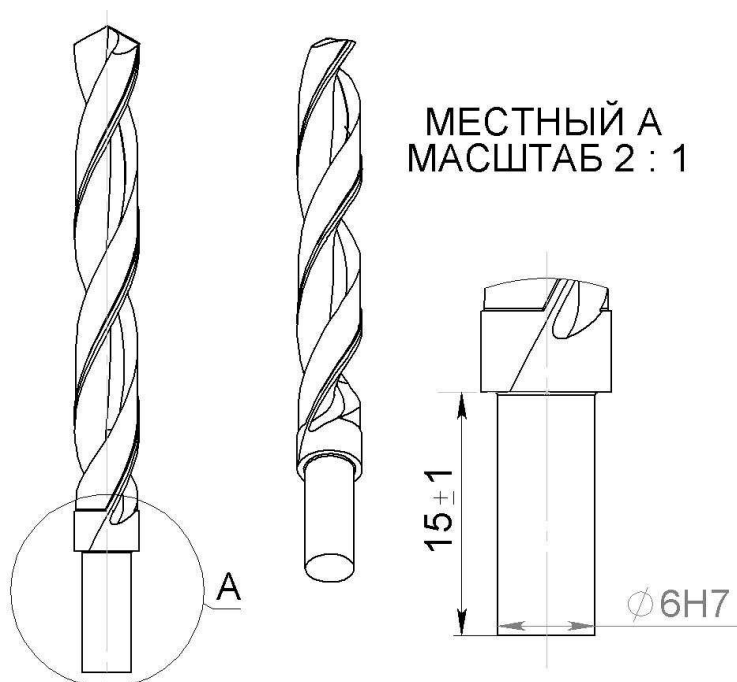


Рис. 1 общий удлиненного спирального сверла.

На цилиндрическом хвостовике спирального сверла круглошлифовальным станком выполняется проточка диаметром 6h7 длиной 15 мм. см. рис 2. Для изготовления удлинителя используется калиброванный пруток диаметром 8 мм. Аналогично в торце прутка выполняется осевое сверление диаметром 6H7 мм глубиной 16+1 мм.



Для соединения сверла с удлинителем применяется клей LOXEAL 70-14. Удлиненное сверло применяется для сверления глубоких отверстий с применением СОЖ.