

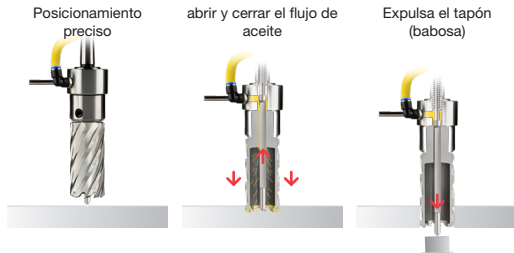
Este broca anular está diseñado para perforar agujeros en **acero, cobre, latón, aluminio, acero inoxidable, aleaciones especiales y rieles.**

Recomendaciones técnicas para la perforación:

1. Utilice siempre un pasador piloto.

Para una perforación precisa, coloque el pasador piloto en su material "en el centro" del agujero que desea perforar y encienda el imán. Asegúrese de que la taladradora magnética no se mueva mientras enciende el imán.

Los pasadores piloto son esenciales para el uso de fresas anulares, ya que brindan los siguientes usos prácticos:



2. Utilice el lubricante de corte adecuado; aceite, spray o pasta

Un enfriamiento correcto y suficiente es especialmente importante al perforar materiales duros y resistentes, como el acero

inoxidable. Perforar este tipo de materiales requiere lubricación interna y externa de la fresa. Perforar en posición vertical y vertical requiere el uso de pastas de corte y / o aerosoles.

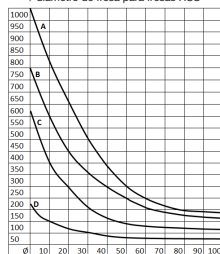
3. Razones por las que la bala se atascó dentro del broca anular

- Usar demasiada presión durante la perforación;
- Falta o insuficiente refrigeración y lubricación;
- Velocidad de perforación seleccionada incorrectamente;
- Desgaste de la fresa anular;
- Desgaste del resorte del eyector

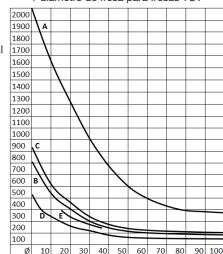
4. Seleccione la velocidad de perforación correcta

La velocidad de perforación seleccionada es muy importante. La velocidad de perforación depende del diámetro, el tipo de fresa anular y el material. Para obtener recomendaciones, consulte la tabla siguiente.

Velocidad de perforación recomendada (rpm) / diámetro de fresa para fresas HSS



Velocidad de perforación recomendada (rpm) / diámetro de fresa para fresas TCT



EUROBOOR

FOR PROFESSIONALS BY PROFESSIONALS

Cuando la velocidad de perforación es más de un 25% menor que la velocidad recomendada, recomendamos no ejecutar su trabajo de perforación. Las fresas anulares con punta de carburo de tungsteno (TCT) son más sensibles a velocidades excesivamente bajas, lo que provoca un aumento de la vibración y daños en los dientes. Las fresas anulares de acero de alta velocidad (HSS) por el contrario, son más sensibles cuando los valores recomendados se superan en más del 20%.

5. Tasa de alimentación

Construcción y acero inoxidable	0.08-0.12 mm / rpm
Hierro fundido	0,12-0,20 mm / rpm
Metales no ferrosos	0,22-0,45 mm / rpm
Aleaciones especiales	0.05-0.08 mm / rpm

- Al comienzo de su trabajo de perforación, corte a la mitad el avance de las recomendaciones mencionadas anteriormente.
- Recuerde que una presión excesiva sobre el fresa anular no aumentará el rendimiento.
- Al perforar material frágil, intente perforar de una vez, sin hacer pausas. Cuando la velocidad de procesamiento es importante, utilice fresas anulares con punta de carburo de tungsteno (TCT) y una máquina perforadora magnética con mayor velocidad de rotación.
- Si tiene que aplicar un esfuerzo considerable, es posible que la fresa anular se haya vuelto desafilado o el material que se está perforando sea demasiado duro para este tipo de fresa anular.

6. Recomendaciones de mantenimiento

Limpia la fresa anular periódicamente. Al taladrar orificios de más de 30 mm, repita los siguientes pasos cada 20 - 30 mm:

Manual

- Saque la fresa anular y límpiela de virutas;
- Lubricar el agujero con lubricante de corte o pasta;
- Continuar perforando con menor avance.

7. Posibles causas de rotura de la fresa anular:

- Falta de lubricante de corte:
Utilice siempre un lubricante de corte (Euroboor). Esto le permitirá reducir la fricción, lo que significa evitar calentar la fresa anular y el material. Nunca use agua, líquido limpiador de ventanas de automóviles, solventes u otros líquidos como lubricante de corte. No solo provocará daños en la fresa anular, sino también en todos los demás equipos;
- Desequilibrio del carro integrado:
Verifique si la máquina está ajustada correctamente;
- Fuerte presión sobre el mango de alimentación durante el trabajo de perforación;
- Trabajar con piezas que no están fijadas de forma segura;
- Perforación traslapada o escariado de orificios ya existentes;
- Trabajar con material multicapa, como paneles sándwich.
En este caso, es mejor utilizar fresas anulares especiales de "pila" Euroboor;
- Mandril de perforación dañado
- Fuerza magnética baja debido a un imán dañado, una superficie metálica desigual o sucia, objetos extraños entre el acero y el imán.
- Taladrado de perfiles metálicos y aceros de espesor variable

Todos estos factores afectan directamente las condiciones y la vida útil del cortador anular. Por lo tanto, si desea extender la vida útil de su fresa anular y lograr la máxima eficiencia, tenga en cuenta estos factores y nunca olvide verificar todos los demás componentes de la máquina.