



## Корпус модульного сверла TC05-190-XP25 18.51-19.5 5D

Код: 26856

**131 662 Т** с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCМ



### ОПИСАНИЕ

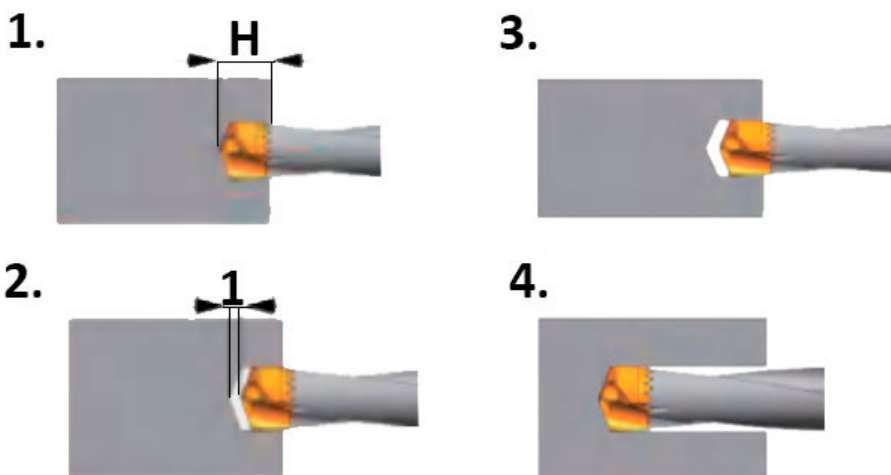
Диапазон отверстий сверла 18.51-19.5 мм. Внутренняя СОЖ. Глубина сверления 112 мм. Хвостовик Weldon d25 мм. Для головок TC\*\*.

#### Преимущества модульных сверл TC05 5D:

- Пластины оставляют припуск на повторную доработку отверстия в 1,5 мм-3 мм, что снижает затраты на стоимость инструмента.
- Сменные твердосплавные пластины (головки) ставятся в корпус высокой жесткости. Скорость обработки и точность намного выше, чем у обычных сверл.
- Вставки и корпус имеют вертикальную конструкцию зубьев, отличаются высокой точностью и прочностью.
- Не нужно вынимать корпус из станка, чтобы поменять головку, это очень удобно.
- Один держатель может соответствовать вставкам разного диаметра, что снижает затраты на режущий инструмент.
- Оптимизированная конструкция винтовой канавки улучшает контроль резки мягких материалов.
- Усовершенствованная конструкция лезвия значительно увеличивает срок службы сверла при механической обработке.
- Конструкция хвостовика подходит для различных систем держателей инструментов.
- Конструкция с внутренними отверстиями под СОЖ оптимально охлаждает зону резания, увеличивает срок службы инструмента и обеспечивает более плавное удаление стружки.

В сверле используется 1 режущая головка (пластина) типа TC\*\*, приобретается отдельно.

#### Рекомендации по работе с сверлами:



1. При работе со сверлами, длиной **5D** и более, рекомендуется просверлить направляющее отверстие, используя сверло диаметром равным диаметру основного отверстия и длиной **1.5-3D**. Глубина направляющего отверстия **H=1-1.5** длины режущей головки сверла.

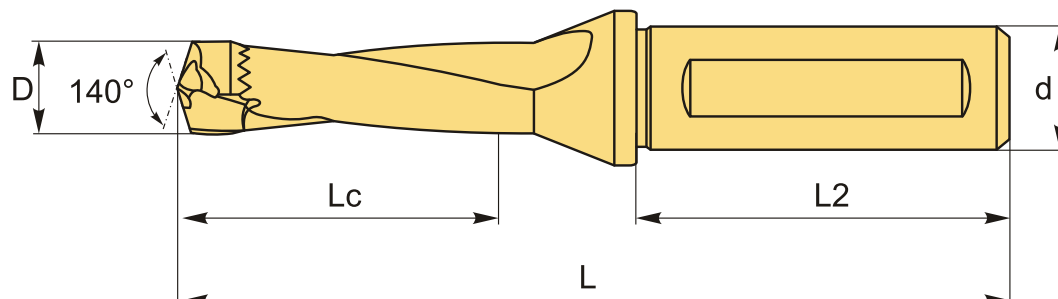
2. Свёрла длиной **8D** и выше заводите в полученное направляющее отверстие, используя следующие режимы: обороты  $n=500$  об/мин, подача  $V_f=1000$  мм/мин. При этом, сверло не доводится до дна направляющего отверстия **1** мм.

При более высоких оборотах, биение, возникающее вследствие воздействия центробежных сил на сверло, может привести к поломке инструмента.

3. Включите требуемые режимы резания и начните сверление.

4. Завершив сверловку, отведите инструмент от дна отверстия на **1** мм. Затем, снизив обороты до  $n=500$  об/мин, выведите сверло из полученного отверстия, используя подачу  $V_f=1000$  мм/мин.

Если вынуть сверло на высоких вращениях, это может привести к повреждению бортика.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:	CNCM
Серия сверла:	TC05 5D
Глубина сверления:	5 x D
Тип охлаждения:	Внутренний
Тип хвостовика:	Weldon
Диаметр, D:	18.51-19.5 мм
L:	195 мм
L2:	56 мм
Lc:	112 мм
d:	25 мм
Особенности сверла:	Удлиненное (до 5-10xD)
Вес:	0.399 кг
Вес:	0.399 кг

