



Корпус модульного сверла TC05-230-XP25 22.81-23.8 5D

Код: 26860

153 869 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



ОПИСАНИЕ

Диапазон отверстий сверла 22.81-23.8 мм. Внутренняя СОЖ. Глубина сверления 134 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.

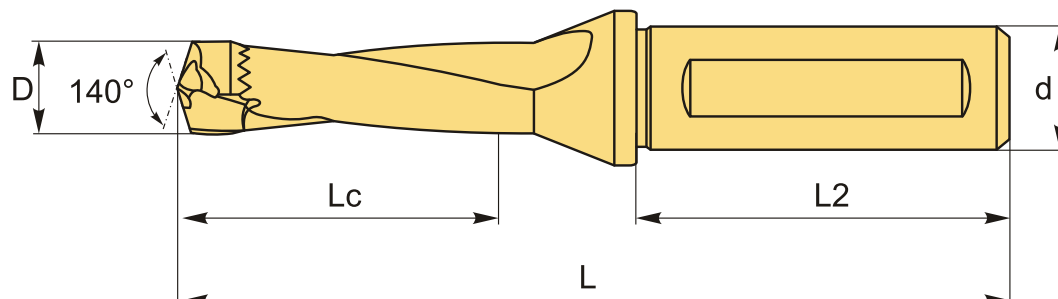
2. Свёрла длиной **8D** и выше заводите в полученное направляющее отверстие, используя следующие режимы: обороты $n=500$ об/мин, подача $V_f=1000$ мм/мин. При этом, сверло не доводится до дна направляющего отверстия **1** мм.

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:	22.81-23.8 мм
L:	215 мм
L2:	56 мм
Lc:	134 мм
d:	25 мм
Особенности сверла:	Удлиненное (до 5-10xD)
Вес:	0.477 кг
Вес:	0.477 кг

