



Корпус модульного сверла TC12-230-XP25 22.81-23.8 12D

Код: 33392

382 528 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



ОПИСАНИЕ

Диапазон отверстий сверла 22.81-23.8 мм. Внутренняя СОЖ. Глубина сверления 301.3 мм. Хвостовик Weldon d25 мм. Для головок TC**.

Преимущества модульных сверл TC12 12D:

- 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. Используйте сверло с головками **1.5D** или **3D** для обработки направляющего отверстия, глубина направляющего отверстия в **1-1.5** раза больше основного отверстия.
2. Сверлами **8D** и выше обрабатывайте отверстия на низкой скорости. Скорость вращения: **500** об/мин. Скорость подачи: **1000-2000** мм/мин. Вводите на расстоянии **1** мм от нижней части направляющего отверстия.

При настройке скорости резания используйте другое отверстие, периферийное биение сверла может повредить буртик сверла.

3. Увеличьте скорость до заданной и начните подачу сверла.

4. Завершите обработку, уменьшите скорость, извлеките инструмент из обработанного материала. Скорость вращения: **500** об/мин. Скорость подачи: **1000-2000** мм/мин.

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---------------------|---------------------------|
| Бренд: | CNCM |
| Серия сверла: | TC12 12D |
| Глубина сверления: | 12 x D |
| Тип охлаждения: | Внутренний |
| Тип хвостовика: | Weldon |
| Диаметр, D: | 22.81-23.8 мм |
| L: | 372.3 мм |
| L2: | 56 мм |
| Lc: | 301.3 мм |
| d: | 25 мм |
| Особенности сверла: | Сверхдлинные (более 10xD) |
| Вес: | 0.738 кг |
| Вес: | 0.738 кг |

