



Корпус модульного сверла TC12-250-XP32 24.81-25.8 12D

Код: 33394

405 770 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCМ



ОПИСАНИЕ

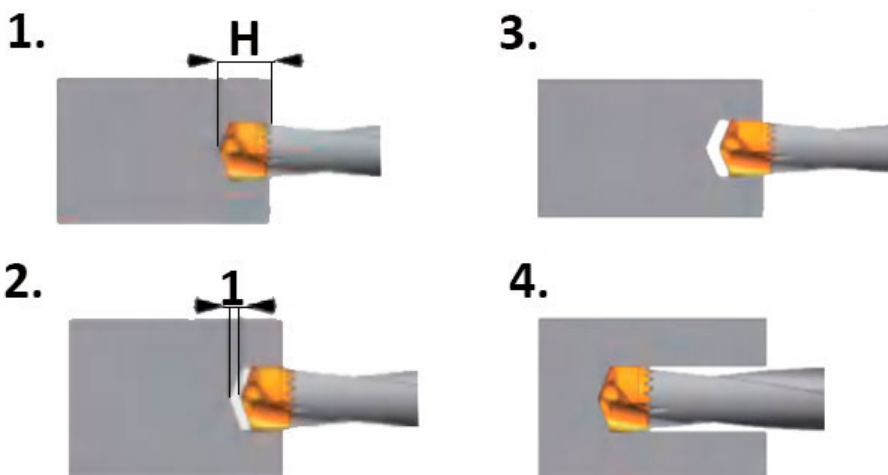
Диапазон отверстий сверла 24.81-25.8 мм. Внутренняя СОЖ. Глубина сверления 326.6 мм. Хвостовик Weldon d32 мм. Для головок TC**.

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:



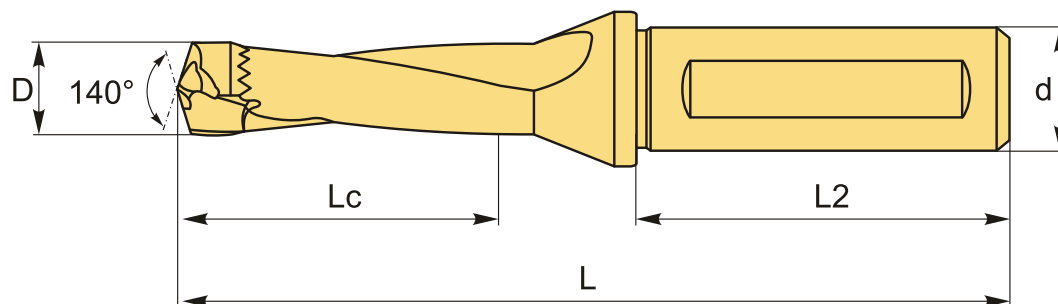
1. Используйте сверло с головками **1.5D** или **3D** для обработки направляющего отверстия, глубина направляющего отверстия в **1-1.5** раза больше основного отверстия.
2. Сверлами **8D** и выше обрабатывайте отверстия на низкой скорости. Скорость вращения: **500** об/мин. Скорость подачи: **1000-2000** 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:	24.81-25.8 мм
L:	401.6 мм
L2:	60 мм
Lc:	326.6 мм
d:	32 мм
Особенности сверла:	Сверхдлинные (более 10xD)
Вес:	1.120 кг
Вес:	1.120 кг

