



## Термосверло торцующее M10x9

Код: 40015

**40 335 Т** с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



### ОПИСАНИЕ

Термическое сверло по металлу, торцующее. Плоский тип. Для формовки отверстий трением диаметром 9 мм, под резьбу M10. Рекомендуемая толщина металлической заготовки менее 5 мм.

Инструмент изготовлен из износостойкого жаропрочного твердого сплава K10 (карбид вольфрама 75%, кобальт 10%).

Термосверла используются для получения отверстий под резьбу в листовом металле. Наиболее качественная резьба получается, если после пуансона использовать бесстружечный метчик-раскатчик.

Термопластичное сверло для получения отверстия трением позволяет обойтись без сверления и приваривания гайки, что ускоряет процесс работы, а образующийся наклеп позволяет увеличить количество витков резьбового соединения и улучшить качество резьбы.

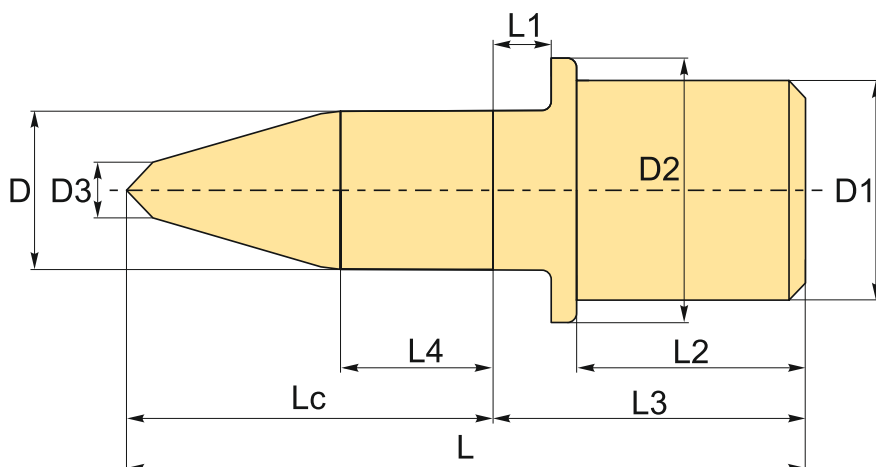
Процесс формовки основывается на разогреве материала под действием трения, возникающего в результате действия комбинации осевой силы подачи и относительно высокой скорости вращения сверла. Разогретый металл становится пластичным, что позволяет получать отверстия.

Конструкция фланца имеет специальную часть для срезания обрамляющего кольца после завершения формирования отверстия. Сверло для термосверления с фаской позволяет сразу получать плоскую поверхность за одну операцию формовки.

Термофрикционное сверло обрабатывает тонкостенные металлы (кроме олова, цинка): стали (подвергаемые сварке), нержавеющую сталь, алюминий, медь, латунь, бронзу, специальные сплавы.

Термосверла по металлу применяется при формировании:

- Резьбовых соединений.
- Разветвлений трубопроводов.
- Паяных и сварных соединений.
- Посадочных мест вращающихся деталей.
- Накатывания резьбы.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

---

Бренд:	CNCM
Макс. толщина заготовки:	5 мм
Резьба:	M10
Серия сверла:	Термосверло торцующее
Диаметр, D:	9 мм
L:	35 мм
L1:	1.4 мм
L2:	11.6 мм
Lc:	19.2 мм
L4:	8.4 мм
D1:	10 мм
D2:	12 мм
Вес:	0.040 кг
Вес:	0.040 кг

