



Foratura Plastal



Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE foratura acciaio
temprato TGHDL

Macchina : Makino F5
Attacco : Hsk a 63
Mandrino : Calettare
Materiale : Plastal 40 Hrc
Giri max : 20000 g/min
Lubrificazione : emulsione



Dimensioni foro :

d. 2,0 x 27 profondità totale
Tolleranza foro H7

d. 3,0 x 27 profondità totale
Tolleranza foro H7

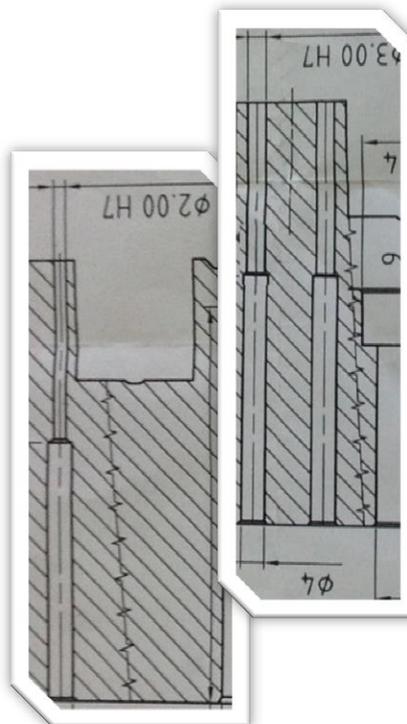
Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino

Punte utilizzate :

TGHDL 3020
2 x 46 20 x d

TGHDR 3030
3 x 36 10 x d

CENTRINO
90 TGHSP 4



Note :

La nuova serie di punte TOGLON e' disponibile nelle versioni 5/10/20 D
Vi garantisce una precisione del foro H7 con la possibilità di lavorare
acciai temprati fino a 70 HRC .

Parametri di taglio

Parametri centrino

S= 3500 g/min
F= 90 mm/min
Ad= 0,25 mm

Parametri 2 x 27mm

Foratura con punta d.2,0 x 27
S= 3500 g/min
F= 90 mm/min
F ritorno = 400 mm/min
Ad=27 mm
Foratura con step da 0,5 mm
Run out = 0,006

Tempo ciclo 120 secondi a foro

Parametri 3 x 27 mm

Foratura con punta d.3,0 x 27
S= 2500 g/min
F= 90 mm/min
F ritorno = 400 mm/min
Ad=27 mm
Foratura con step da 0,75 mm
Run out = 0,004

Tempo ciclo 90 secondi a foro



Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato o scarica il catalogo da : www.ttetec.eu



DataMilling

Programma per il calcolo dei Parametri di taglio su www.ttetec.eu

