



Foratura 1,2738 bonificato



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

Macchina : Parpas THS 100X
Attacco : Hsk a 63
Mandrino : Calettare
Materiale : 1,2738 35 Hrc
Giri max : 18000 g/min
Lubrificazione : emulsione

Dimensioni foro :

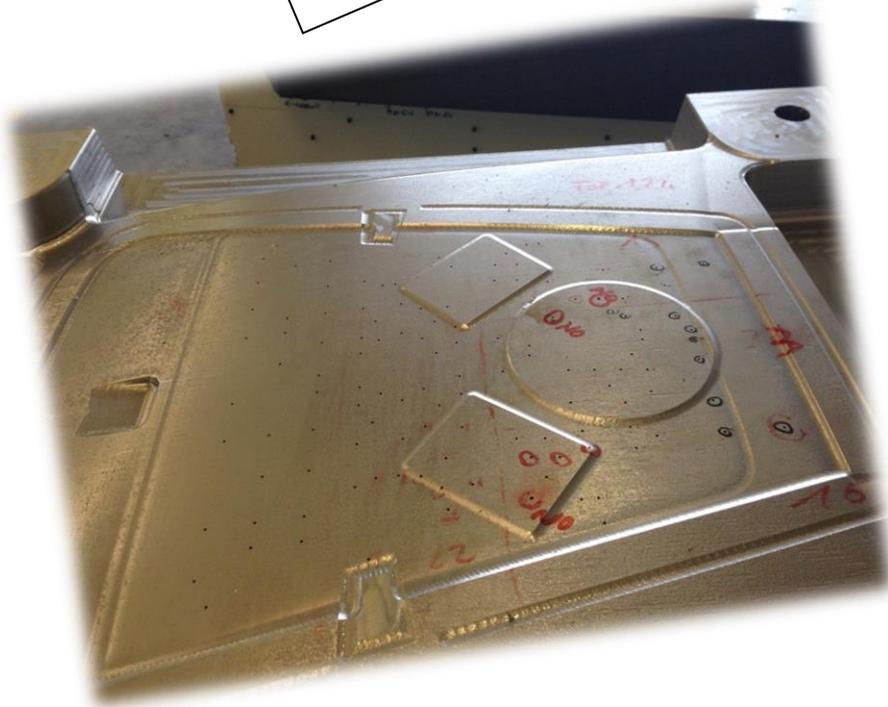
d. 1,0 x 18 profondità totale
Tolleranza H7

Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino

Punte utilizzate :

TGHDR 3010
1 x 5 5 x d

TGHDL 3010
1 x 18 20 x d



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

NOTE :

Visto che alcuni fori si trovano in corrispondenza di piani inclinati si è provveduto ad eseguire con una fresa d.0,5 dei piani

Parametri centrino

Come centrino e' stata utilizzata la stessa punta più corta .. Serie 5D TGHDS

S= 12000 g/min

F= 120 mm/min

Step = 0,5 mm

Profondità tot = 2 mm



Parametri 1 x 18 mm

Foratura con punta d.1,0 x 18

S= 12000 g/min

F= 120 mm/min

F ritorno = 1000 mm/min

Ad=18 mm

Foratura con step da 0,25 mm

Run out = 0,002

Fori eseguiti con una punta = 100

Tolleranza fori = H7



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

T.T.E. srl
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco
Tel 0341 207108 info@ttetec.it