



## Foratura 1,2738 bonificato



Guarda il video su YouTube  
[www.youtube.it](http://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 :

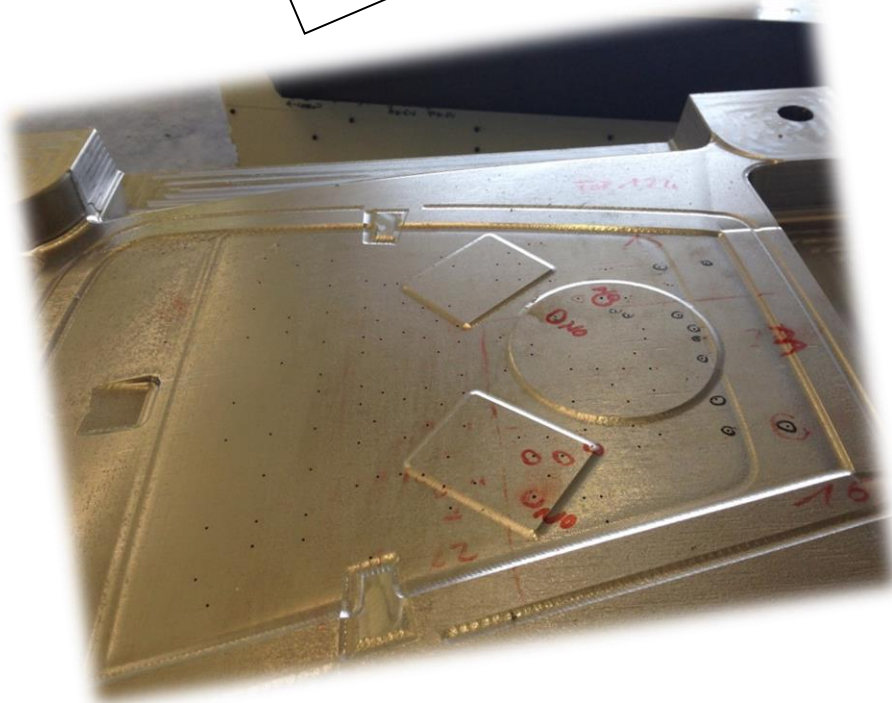
d. 1,0 x 18 profondità totale  
Tolleranza H7

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

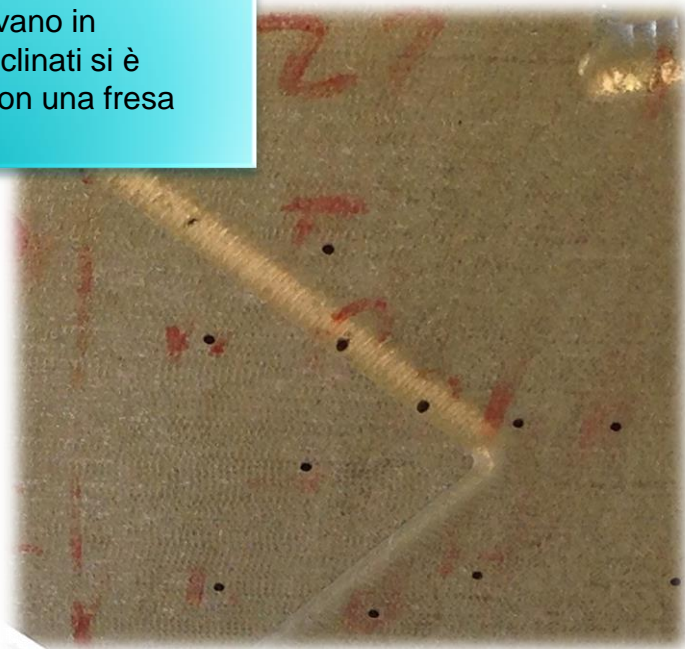
Come centrino e' stata utilizzata la stessa punta più corta .. Serie 5D TGHDS

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](http://www.ttetec.eu)



### DataMilling

Programma per il calcolo dei Parametri di taglio su [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu)

T.T.E. srl  
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco  
Tel 0341 207108 [info@ttetec.it](mailto:info@ttetec.it)