



Foratura W300 temprato

YouTube

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

Macchina : DMG 65 Monoblock
Attacco : Hsk a 63
Mandrino : Calettare
Materiale : 1,2343 54 Hrc
Lubrificazione : emulsione



Dimensioni foro :

d. 4,0 x 60 profondità totale
Tolleranza H7
Il cliente ha forato il tassello metà per parte

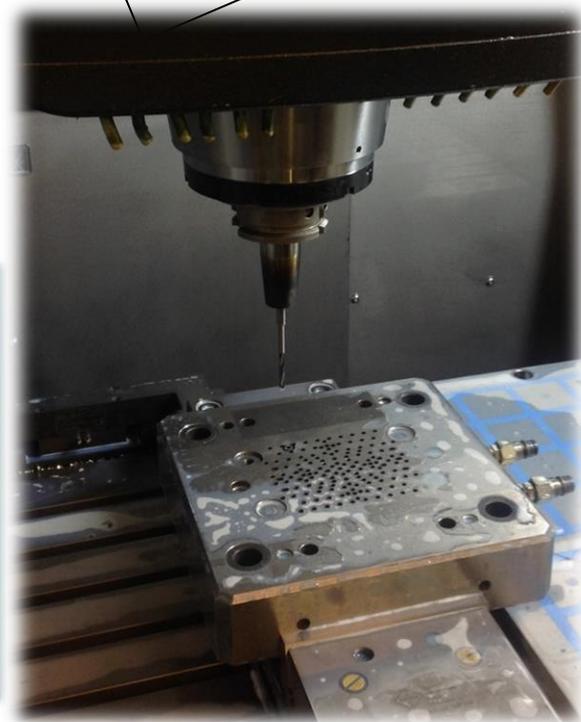
Punta utilizzata :
TGHDR 3040
4 x 32 mm

NOTE :

Forando metà per parte la punta troverà il foro già fatto in precedenza .
Per evitare flessioni e scheggiature si raccomanda di tenere un run out basso

In questo caso il cliente lavorava con un valore pari a 0,001 mm

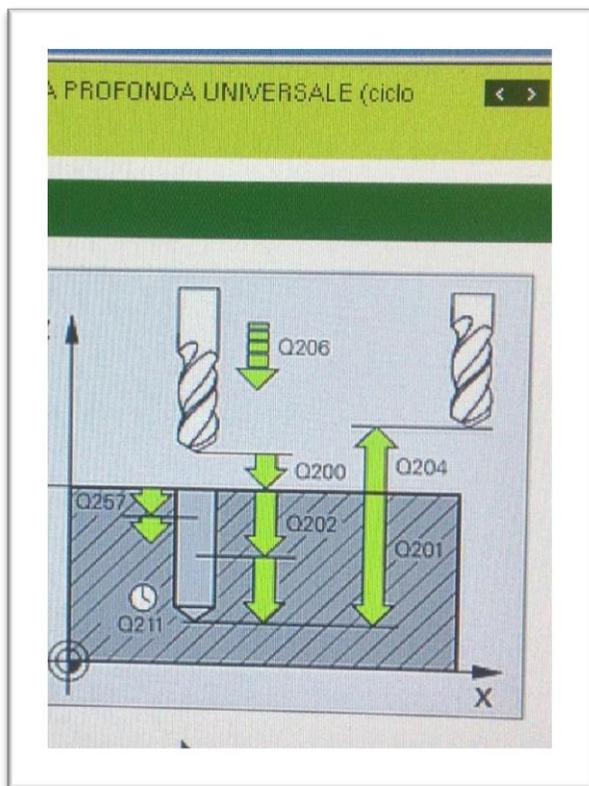
Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino



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



Controllo : iTNC 530 di HEIDENHAIN
Ciclo usato : 205

```

5 CYCL DEF 205 FOR.PROF.UNIVERSALE
Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA
Q201=-32 ;PROFONDITA
Q206=+80 ;AVANZ. INCREMENTO
Q202=+1 ;PROF. INCREMENTO
Q203=+0.5 ;COORD. SUPERFICIE
Q204=+50 ;2. DIST. SICUREZZA
Q212=+0 ;VALORE DA TOGLIERE
Q205=+0 ;MIN. PROF INCREMENTO
Q258=+0.2 ;DIST.PREARRESTO SUP.
Q259=+0.2 ;DIST.PREARRESTO INF.
Q257=+0 ;PROF.ROTT.TRUCIOLO
Q256=+0.2 ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO
Q211=+0 ;TEMPO ATTESA SOTTO
Q379=+0 ;PUNTO DI PARTENZA
Q253=+500 ;AVANZ. AVVICINAMENTO
    
```



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

Parametri 4 x 32 mm

S= 2000 g/min

F= 80 mm/min

F ritorno = 500 mm/min

Ad= 32 mm

Foratura con step da 1 mm

Run out = 0,001

Fori eseguiti con una punta = 400

Tolleranza fori = H7