



Foratura 1,2080 X205Cr12 64 Hrc

YouTube

Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE foratura acciaio
TGHDL D3x48 X205Cr12

Macchina : Mikron VCP 600
Attacco : HsKA63
Mandrino : ER 16
Materiale : X205Cr12 64 Hrc
Lubrificazione : emulsione



1,2080 – X205Cr12

E' un acciaio indeformabile di elevatissima durezza e resistenza all'usura, all'abrasione e alla compressione, buona resistenza al calore (fino a 200 °C), discreta lavorabilità allo stato ricotto e resistenza alla corrosione atmosferica, modesta resistenza a flessione. E' impiegato per filiere, matrici, punzoni e stampi per imbutitura e tranciatura, rulli filettatori, stampi coniatori, stampi per piastrelle ceramiche, utensili guida filo, punzoni per trafile.

Dimensioni foro :

d. 3 x 48 profondità totale
Tolleranza H7

Punta utilizzata :

TGHDL 3030

NOTE :

La serie 20 D deve essere usata con il centrino
90TGHSP-016



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 centrino

Come centrino e' stata utilizzata
90TGHP 6

S= 2000 g/min
F= 40 mm/min
Step = 0,25 mm
Profondità tot = 0,25 mm

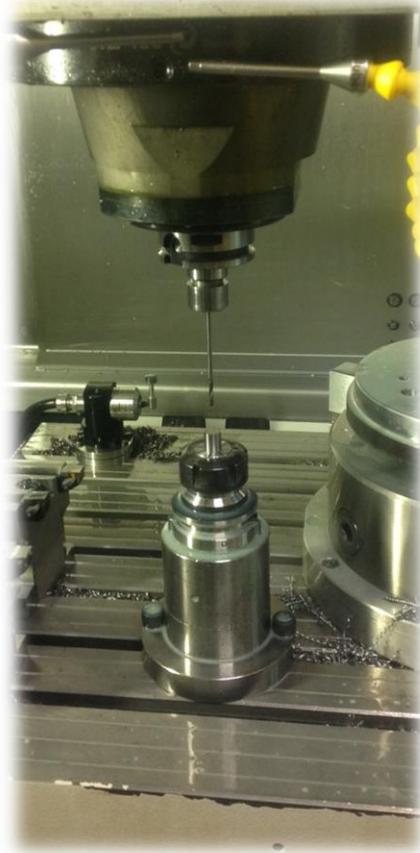
Parametri punta

S= 2000 g/min
F= 52 mm/min
F ritorno = 700 mm/min
Ad= 48 mm
Foratura con step da 0,3 mm
Run out = 0,002

Tolleranza fori = H7

La gamma completa

la trovi nel catalogo :



DataMilling

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



Catalogo elettronico Utensili MD

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

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