



Foratura 1,2343 54Hrc

You Tube

Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE foratura acciaio
TGHDL D 2 x 35 1,2343

Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino

Macchina : YASDA 5 ax
Attacco : BTB 40
Mandrino : Idraulico
Materiale : 1,2343 54 Hrc
Lubrificazione : emulsione



Dimensioni foro :
d. 2 x 35 profondità totale
Tolleranza H7

Punta utilizzata :
TGHDL 3020

NOTE :

La serie 20 D deve essere usata con il
centrino
90TGHSP-2



Note :

La nuova serie di punte TOGLON e' disponibile nelle versioni
5/10/20/30 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 2

S= 4800 g/min
F= 180 mm/min
Profondità tot = 0,6 mm

Parametri punta

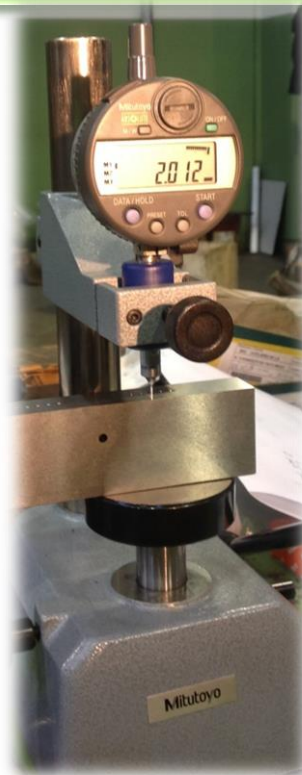
S= 4800 g/min
F= 180 mm/min
F ritorno = 5000 mm/min
Ad= 35 mm
Foratura con step da 0,5 mm
Run out = 0,002

Tempo esecuzione foro 2 x 35 mm < 2 minuti

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