



## Foratura M2 – HSS 64Hrc

**You Tube**

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

Vai sul canale **TTETEC**

Non necessita di lubrificazione  
interna attraverso il mandrino

Macchina : YASDA 5 ax  
Attacco : BTB 40  
Mandrino : Idraulico  
Materiale : M2 64 Hrc  
Lubrificazione : emulsione



Dimensioni foro :

d. 0,5 x 4,5 profondità totale  
Tolleranza H7

Punta utilizzata :

TGHMDR 0,5

**NOTE :**

La serie 10 D deve essere usata con il  
centrino  
TGHSMR 0,5



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  
TGHSMP 0,5

S= 7600 g/min  
F= 40 mm/min  
Profondità tot = 0,08 mm

### Parametri punta

S= 7600 g/min  
F= 40 mm/min  
F ritorno = 2000 mm/min  
Ad= 4,5 mm  
Foratura con step da 0,08 mm  
Run out = 0,002

**La gamma completa**

**la trovi nel catalogo :**



### DataMilling

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



### Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato  
o scarica il catalogo da :  
[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)