



Foratura 1,2343 50 Hrc



Guarda il video su YouTube
www.youtube.it

Vai sul canale TTETEC

Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino

Macchina : MIKRON
Attacco : HSK A 63
Mandrino : Idraulico
Materiale : 1,2343 50 Hrc
Lubrificazione : emulsione



Dimensioni foro :

d. 4 x 20 profondità totale
Tolleranza H7

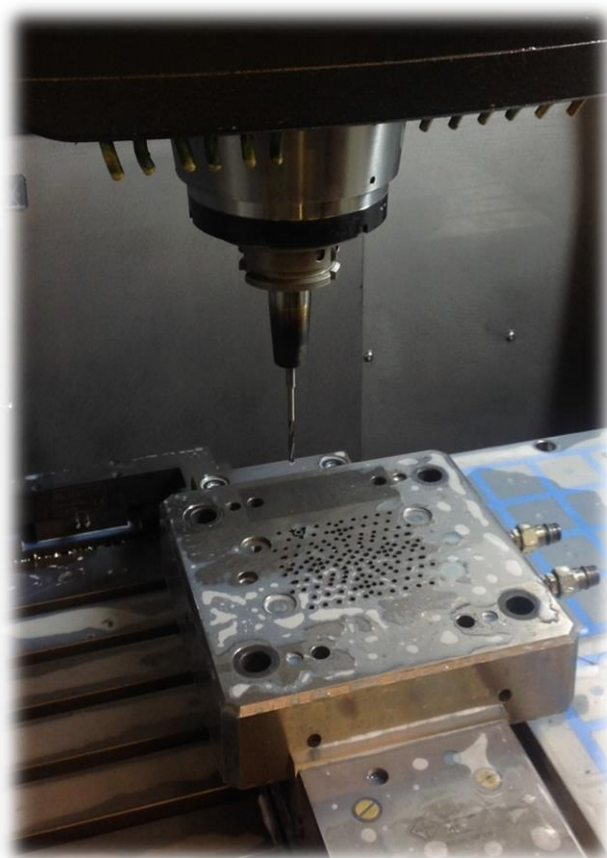
Punta utilizzata :

TGHDR 3040

Parametri punta

S= 3200 g/min
F= 250 mm/min
F ritorno = 2000 mm/min
Ad= 20 mm
Foratura con step da :
1°STEP 8 mm
Successivi da : 1 mm
Run out = 0,001

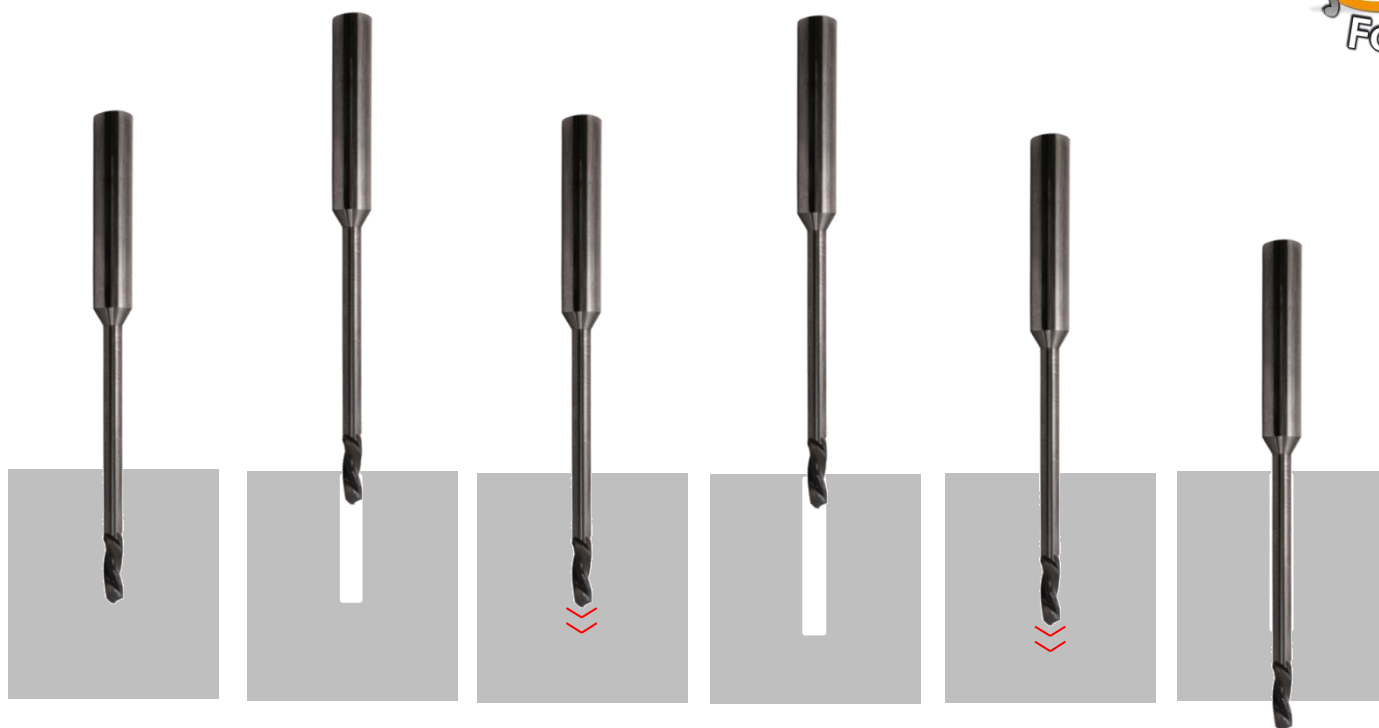
Tempo esecuzione foro =
15 secondi



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 .



1° step

Come regola si entra in foratura senza scaricare pari a 2 volte il diametro

2° step

Si arretra .. Ma non si esce mai dal foro . Il tagliente deve per metà della sua lunghezza essere nel vuoto per esigenze di raffreddamento e scarico truciolo

3° step

Si inizia a forare con ciclo G83

Si arretra .. Ma non si esce mai dal foro . Il tagliente deve per metà della sua lunghezza essere nel vuoto per esigenze di raffreddamento e scarico truciolo

Per i fori passanti si consiglia di uscire dal foro almeno 2/3 mm

Per altre informazioni tecniche consulta la infotech 114 V2

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