



## Foratura Nimax

**YouTube**

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

Vai sul canale **TTETEC**

Non necessita di lubrificazione  
interna attraverso il mandrino

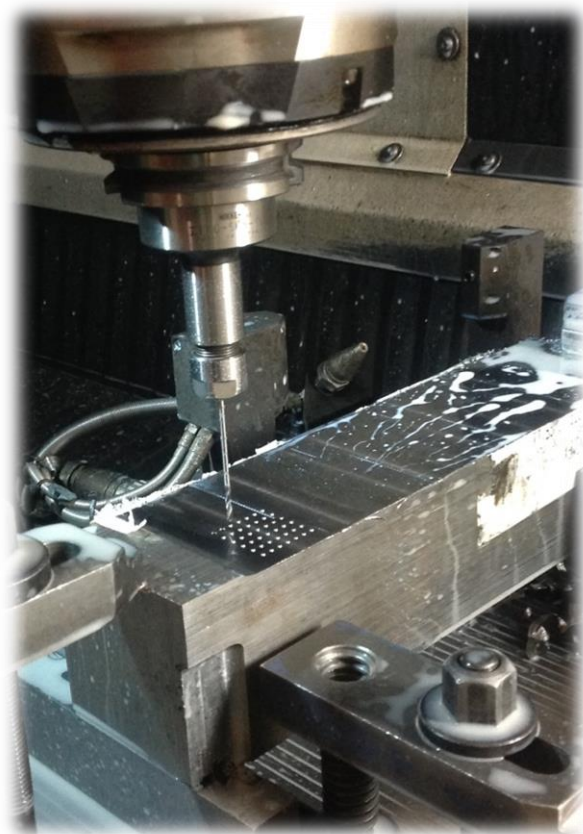
Macchina : DMC 1035V  
Attacco : Din 69871 Iso40  
Mandrino : ER  
Materiale : Nimax 40 Hrc  
Lubrificazione : emulsione

### Dimensioni dei fori :

- d. 2 x 35 profondità totale Tolleranza H7
- d. 2 x 18 profondità totale Tolleranza H7

### Punta utilizzata :

90 TGHSP 008 centrino x 20D  
TGHDR 3020  
TGHDL 3020



### 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

S= 5100 g/min  
F= 250 mm/min  
F ritorno = 2000 mm/min  
Ad= 0,5 mm  
Run out < 0,006

## Durate

Il cliente ha terminato il lavoro utilizzando una punta x tipo  
Ha realizzato  
- 65 fori con TGHDL  
- 40 fori con TGHDR  
LE PUNTE POSSONO ESSERE IMPIEGATE PER LAVORI SUCCESSIVI

## Parametri punta

d 2 x 20D

S= 5100 g/min  
F= 250 mm/min  
F ritorno = 2000 mm/min  
Ad= 35 mm  
Foratura con step da :  
0,75 mm  
Run out < 0,008

Tempo esecuzione foro  
2X35 mm = 240 secondi

Per comodità il cliente ha usato gli stessi parametri di taglio .

## ATTENZIONE :

Per questi materiali si consiglia di usare la % di emulsione dal 8 al 10 %

**Per altre informazioni tecniche consulta la infotech 114 V2**



## 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)