



Foratura stavax 50 Hrc

YouTube

Guarda il video su YouTube
www.youtube.it

Vai sul canale TTETEC

Non necessita di lubrificazione
interna attraverso il mandrino

Macchina : Makino A81
Attacco : Hsk A 100
Mandrino : Calettare
Materiale : 1,2083 50 Hrc
Lubrificazione : emulsione 9%

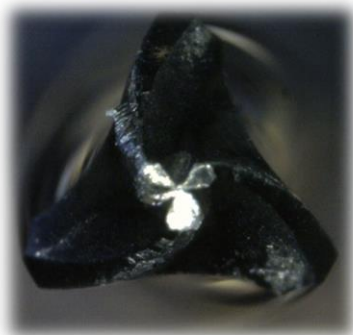
Dimensioni dei fori :

d. 2 x 16 mm profondità totale

Il foro d. 2 deve essere in H7 , serve per guida estrattore .

Punta utilizzata :

TGHDR 3020



Dopo 80 fori con emulsione 6 %



Dopo 80 fori con emulsione 8%



Dopo 150 fori con emulsione 8%

Note :

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

Vi garantisce una precisione del foro H7 (tranne la versione 5d) con la
possibilità di lavorare acciai temprati fino a 70 HRC .



Parametri punta d 2 x 10D

S= 4500 g/min
F= 220 mm/min
F ritorno = 1000 mm/min
Ad= 16 mm
Foratura con step da : 0,5 mm
Run out = 0,002

Emulsione = 6 %

Tempo esecuzione foro
2X16 mm = 58 secondi

Fori eseguiti in tolleranza H7 = 80

Parametri punta d 2 x 10D

S= 4500 g/min
F= 220 mm/min
F ritorno = 1000 mm/min
Ad= 16 mm
Foratura con step da : 0,5 mm
Run out = 0,002

Emulsione = 8 %

Tempo esecuzione foro
2X16 mm = 58 secondi

Fori eseguiti in tolleranza H7 = 150

ATTENZIONE :
Per questi materiali si
consiglia di usare la % di
emulsione > del 8 %

**Per altre informazioni tecniche consulta la
infotech 114 V3**



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