



## Foratura Stavax 52 Hrc

**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 : MAKINOV33i  
Attacco : HsKA50  
Mandrino : Big Kaiser  
Materiale : Stavax 52 Hrc  
Lubrificazione : olio intero

### Dimensioni foro :

d. 0,8 x 25 profondità totale  
Tolleranza H7

### Punta utilizzata :

TGHDL 30080-30D  
TGHDL 30080-20D

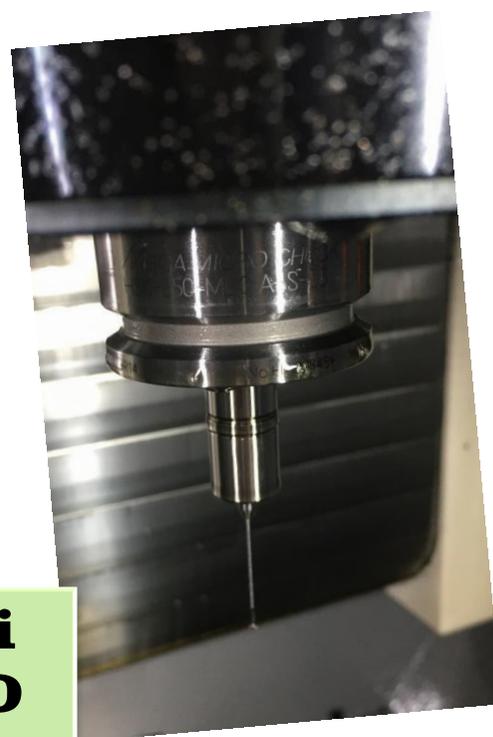
### Parametri punta 20D

S= 6400 g/min  
F= 127 mm/min  
F ritorno = 700 mm/min  
Ad= 13 mm  
Foratura con step da 0,24 mm  
Run out < 0,002

### Parametri punta 30D

S= 5600 g/min  
F= 110 mm/min  
F ritorno = 700 mm/min  
Ad= 25 mm  
Foratura con step da 0,2 mm  
Run out = 0,002

La punta rimane sempre nel  
foro per 2 mm



**Il cliente ha eseguito  
90 fori in tolleranza**

### Note :

La nuova serie di punte TOGLON e' disponibile nelle versioni 10/20/30 D  
Vi garantisce una precisione del foro H7 con la possibilità di lavorare acciai temprati fino a 70 HRC