

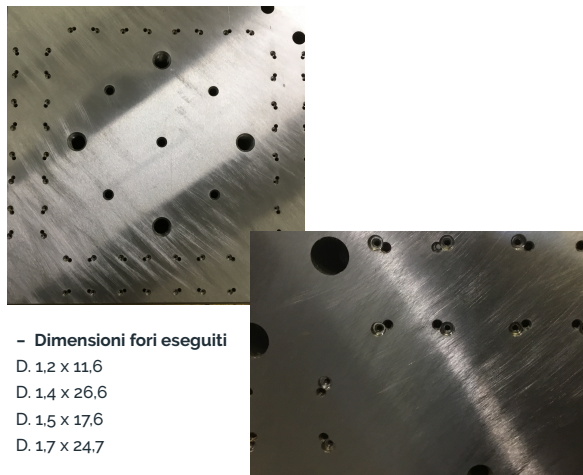


Focus on:

FORO H7 su ACCIAIO TEMPRATO

218

VER.000.00.00



- Dimensioni fori eseguiti

- D. 1.2 x 11,6
- D. 1.4 x 26,6
- D. 1.5 x 17,6
- D. 1.7 x 24,7

Punte usate

- TGHDL 30120-20D	1,2 X 27	S = 5800	F = 140	Step = 0,35
- TGHDL 30140-20D	1,4 X 32	S = 5500	F = 140	Step = 0,35
- TGHDL 30150-20D	1,5 X 34	S = 5000	F = 140	Step = 0,4
- TGHDL 30170-20D	1,7 X 56	S = 4700	F = 160	Step = 0,5

Entrambe le punte hanno eseguito 64 fori tutti in tolleranza H7

Punte da centro usate

- TGHSP 002	2	S = 5500	F = 80	Ap = 0,35
- TGHDL 003	3	S = 4700	F = 80	Ap = 0,5

Quando si usano le punte 20 x D è necessario il centrino

Stavax 52 HrC

Macchina: Roeders RXP800

Attacco: HsK E40

Materiale: 1.2083 52 HrC

Lubrificazione: emulsione

Olio 10%

Punte: serie TGHDL 20 x D

Guarda il video



tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttotec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940

in f

Scarica la infotech 114



Trovi :
Ciclo di lavoro + parametri di taglio