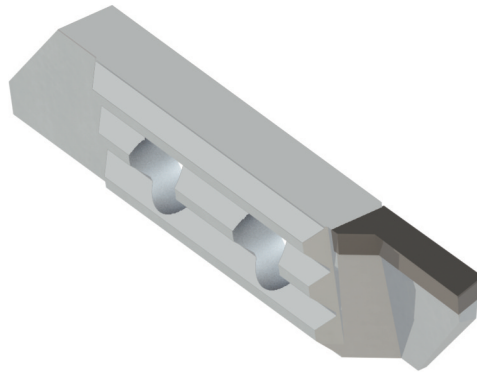


## EXEMPLE D'APPLICATION

---

### FINITION DE FACE DE BALANCIER DOMAINE D'APPLICATION: DÉCOLLETAGE HORLOGER



---

#### USINAGE

<b>But</b>	Opération de finition avec une planéité de moins de 5 $\mu$ m
<b>Outil</b>	PLAQUETTE DE TRONÇONNAGE <b>DIXI 26460 PCD SP</b> E = 1.5 mm / L = 6 mm

---

#### CONDITIONS D'USINAGE

<b>Matière</b>	Laiton
<b>Machine</b>	Décolleteuse CNC
<b>Arrosage</b>	Huile entière
<b>Conditions de coupe</b>	n = 4'500 tr/min Vf = 0.003 mm/tr Vc = 50 m/min

---

#### RÉSULTATS

Le tronçonnage est exécuté en 2 étapes.

1e étape: passe d'ébauche avec un burin carbure en laissant une surépaisseur pour la coupe finale.

2e étape: passe de finition de 0.05 mm avec la plaquette DIXI 26460 PCD.

Cet outil a permis de garantir une planéité de 5 $\mu$ m pour 2'000 balanciers avec un état de surface optimal.

Grâce à notre PCD de qualité supérieure, la productivité a ainsi été augmentée de 40% par rapport à l'outil utilisé auparavant.