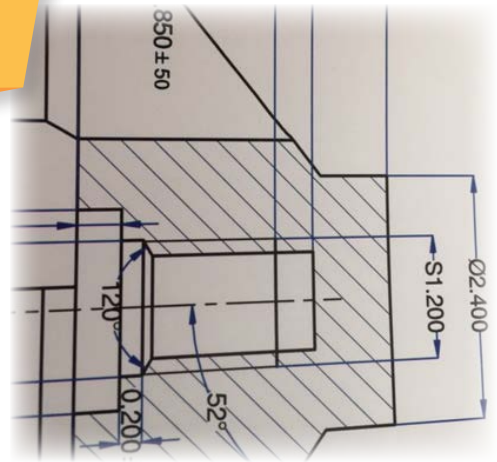


## EXEMPLE D'APPLICATION

### FILETAGE TROU BORGNE DOMAINE D'APPLICATION : HORLOGERIE



#### USINAGE

Outil TOURBILLONNEUR  
DIXI 1737 S 1.20 x 0.25 DRYCUT



#### CONDITIONS D'USINAGE

Matière Platine 950 RU  
Usinage à réaliser Trou borgne S 1.20 sur une profondeur de 1.85  
Machine Centre d'usinage multi axe ( 7 axes) Taraudage horizontal  
Attachement Pince ER 16 sur cône HSK 63  
Lubrifiant Huile entière  
Conditions de coupe  $V_c = 51$  m/min  
 $N = 13\ 559$  trs/min  
 $f_z = 0.001$  mm/dents  
 $V_f = 40$  mm/min

#### PROCÉDÉ D'USINAGE

1° opération : perçage  $\varnothing 1.00$  avec un foret fond plat, sans centrage et sans déburrage

2° opération : tourbillonnage avec l'outil DIXI 1737

1ère passe d'ébauche en descendant avec une surépaisseur de 0.10mm par rapport à la cote finale

2ème passe de finition en remontant

#### RÉSULTATS

Taraudage de 30 trous dans le platine avec le même tourbillonneur.

Résultat après examen de l'outil : pas d'usure prématurée de l'outil.