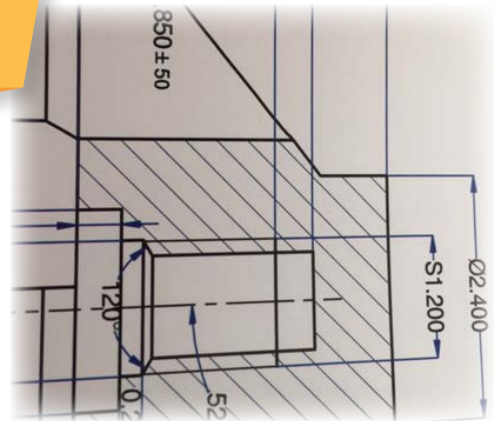


## ANWENDUNGSBEISPIEL

### SACKLOCHGEWINDE ANWENDUNGSBEREICH : UHREN- UND SCHMUCKINDUSTRIE



#### BEARBEITUNG

Werkzeuge BOHRGEWINDEWIRBLER  
DIXI 1737 S 1.20 x 0.25 DRYCUT



#### SCHNITTBEDINGUNGEN

Werkstoff Platin 950 RU

Durchzuführende Bearbeitung Sackloch S 1,20 bis zu einer Tiefe von 1,85

Maschine Mehrachsiges Bearbeitungszentrum ( 7 Achsen) Horizontales Gewindeschneiden

Befestigung Spannzange ER 16 auf HSK 63 Kegel

Schmierung Öl

Schnittdaten  
 $V_c = 51 \text{ m/min}$   
 $n = 13.559 \text{ U/min}$   
 $f_z = 0.001 \text{ mm/dents}$   
 $V_f = 40 \text{ mm/min}$

#### BEARBEITUNGSPROZESS

Step 1 : Bohren Ø 1,00 mit einem Bohrer mit flachem Boden, ohne Zentrierung und ohne Entgraten.  
 Step 2 : Gewindewirbeln mit dem Werkzeug DIXI 1737.

1. Schruppgang nach unten mit 0,10 mm Aufmaß.
2. Schlichtzug nach oben.

#### ERGEBNISSE

Gewindeschneiden von 30 Bohrungen in Platin mit dem gleichen Gewindewirbler.  
 Ergebnis nach Untersuchung des Werkzeuges : kein vorzeitiger Verschleiss des Werkzeuges erkennbar.