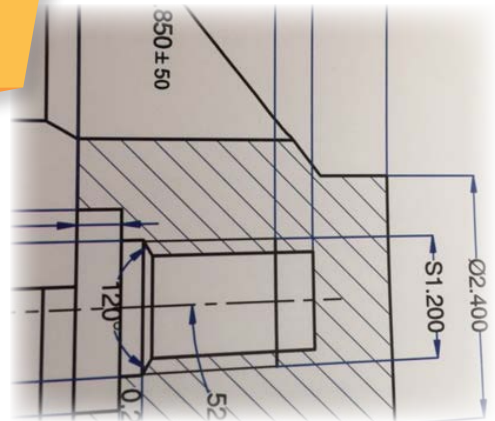


ESEMPIO D'APPLICAZIONE

FILETTATURA FORO CIECO CAMPO D'APPLICAZIONE : OROLOGERIA/GIOIELLERIA



LAVORAZIONE

Utensile UTENSILE PER FILETTARE (TOURBILLONNAGE INTERNO)
A PROFILO COMPLETO
DIXI 1737 S 1.20 x 0.25 DRYCUT



CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

Materiale	Platino 950 RU
Lavorazione da effettuare	Foro cieco S 1,20 fino alla profondità di 1,85 mm
Macchina	Centro di lavoro multiasse (7 assi) Maschiatura orizzontale
Attacco Mandrino	Pinza ER 16 su cono HSK 63
Lubrificazione	Olio intero
Condizioni di taglio	Vc = 51 m/min n = 13 559 giri/min fz = 0,001 mm/dente Vf = 40 mm/min

PROCESSO DI LAVORAZIONE

1° operazione : foratura Ø 1,00 con punta a fondo piatto, senza centraggio e senza sbavatura.
2° operazione: tourbillonnage con utensile DIXI 1737.

1° passaggio di sgrossatura in discesa nel foro alla profondità finale aumentata di 0,10 mm
2° passaggio di finitura verso l'alto in uscita dal foro

RISULTATI

Filettatura di 30 fori nel platino con lo stesso utensile.
L'esame dell'utensile, al termine della lavorazione, non ha evidenziato alcun segno di usura prematura.