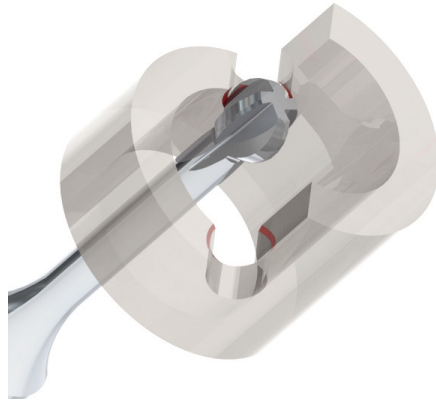


EXEMPLE D'APPLICATION

EBAVURAGE DE TROUS SECCANTS DOMAINE D'APPLICATION: TOURNAGE ET DECOLLETAGE



USINAGE

Outil **DIXI 7655 SP** Ø mini 1 mm, Ø maxi 20 mm, Z = 4
Outils réalisés sur mesure



CONDITIONS D'USINAGE

Matière	Toutes matières
Machine	Tours mono-broches, multibroches, à cames et centres d'usinage
Lubrifiant	À sec ou sous arrosage
Conditions de coupe	40 à 140 m/min Vf selon diamètre
Durée de vie	Selon matière à usiner Aluminium: 10 à 15'000 chanfreins Inox: 1'500 à 6'000 chanfreins
Limitation	Le rapport D/d entre le diamètre principal et le trou sécant doit être supérieur à 2.

RÉSULTAT

Chanfrein régulier sur le pourtour.
Réglage simple, une plongée.
Largeur du chanfrein selon profondeur de plongée.
Suppression de l'ébavurage manuel après usinage.
Pas de programmation complexe avec fraise boule sur centre de fraisage.