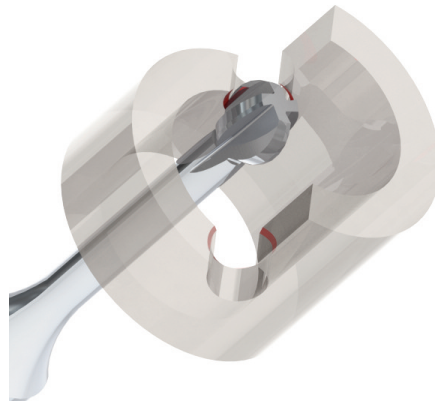


ESEMPIO D'APPLICAZIONE

SBAVATURA DI FORI INTERSECANTI CAMPO D'APPLICAZIONE: TORNITURA



LAVORAZIONE

Utensile **DIXI 7655 SP** Ø minimo 1 mm, Ø massimo 20 mm, Z = 4
Utensili realizzati a richiesta



CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

Materiale Tutti i materiali
Macchina Torni monomandrino, multimandrino, a camme, e centri di lavorazione
Lubrificante A secco o con refrigerazione
Condizioni di taglio da 40 a 140 m/min
Vf secondo il diametro dell'utensile
Durata di utensile Secondo il materiale da lavorare
Alluminio: 15'000 sbavature
Inox: 6'000 sbavature
Limitation Il rapporto D/d, tra il diametro principale e il foro secante, deve essere superiore a 2

RISULTATO

Sbavatura regolare su tutta la circonferenza
Regolazione semplice, una sola entrata nel materiale
Larghezza della sbavatura secondo la profondità di entrata
Eliminazione della sbavatura manuale dopo la lavorazione
Nessuna programmazione complessa, come per l'impiego di una fresa a palla su centro di lavorazione