

DIXI 72420 PCD
 $\varnothing 8 \times 16 \times \varnothing 8 \times 58 \text{ Z}=2 \text{ SP}$



DIXI 72310 PCD
 $\varnothing 0.5 \times 1 \times \varnothing 3 \times 30 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



DIXI 72420 PCD
 $\varnothing 6 \times 6 \times \varnothing 8 \times 50 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



DIXI 70170 PCD
 $\varnothing 0.2 \times 3 \times \varnothing 6 \times 50 \text{ Z}=1 \text{ SP}$



DIXI 16500 PCD
 $\varnothing 27 \times 6 \times \varnothing 6 \text{ Z}=7 \text{ R}=25$



DIXI 16500 PCD
 $\varnothing 27 \times 6 \times \varnothing 6 \text{ Z}=7 \text{ R}=10$

Exemple d'application : Détourage d'une monture de lunettes

But:

Diminuer le nombre de changement d'outil, augmenter la durée de vie de l'outil, sans détériorer l'état de surface sur la pièce.

Outil :

DIXI 72420 $\varnothing 8 \times 7 \times 14 \times \varnothing 8 \times 63 \text{ Z}=2$

Matière :

Acétate

Machine :

Centre usinage 3 axes

Arrosage :

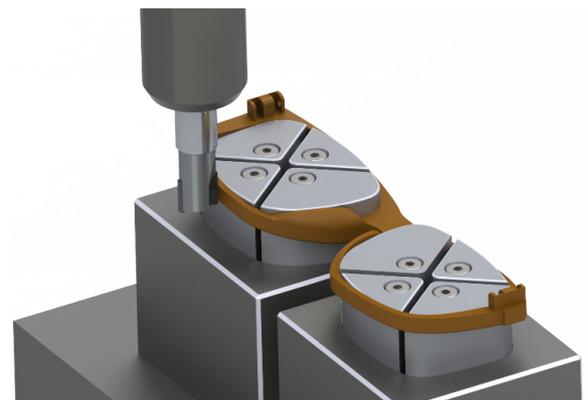
sans

Conditions de coupe :

$N=16500 \text{ tr/min}$

$V_f=850 \text{ mm/min}$

$A_e=0.5 \text{ mm}$



Résultat :

Le nombre de pièce a été multiplié par 5 en comparaison par rapport à l'outil carbure précédent. L'état de surface reste quant à lui intact.