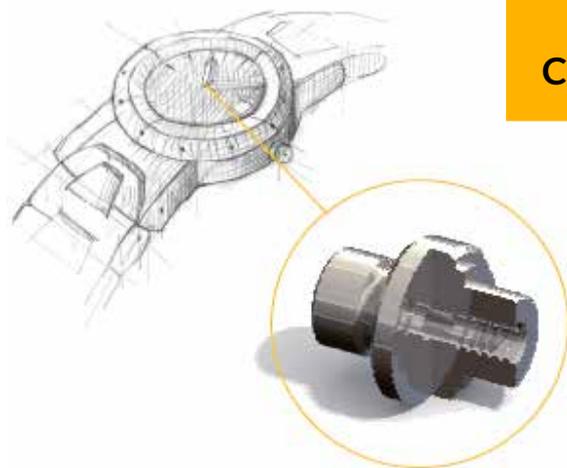


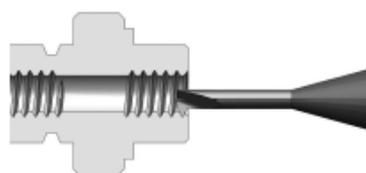
Scheda di Applicazione



Lavorazione: FILETTATURA
Campo di applicazione: INDUSTRIA OROLOGERA

UTENSILE:

Fresa per filettare (tourbillonneur)
DIXI 1739 S 0.70 x 0.175



Lavorazione

Filettatura S 0.70 x 0.175, su componenti di assemblaggio del meccanismo.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio CK45

Lubrificazione: Olio da taglio intero

Macchina: Tornio automatico a CNC

Preforatura: Ø 0.56 mm

Rotazione del mandrino: n = 30 giri/min

Pezzo da lavorare: Filettatura componenti d'orologio in acciaio inossidabile 4C27A (1.4167)

Rotazione dell'utensile: n = 40.000 giri/min

Risultati

Un utensile riesce a realizzare da 6.000 a 10.000 pezzi.

Durante la lavorazione del filetto, le frese per filettare DIXI 1739 producono dei trucioli cortissimi, per cui non è più necessario fermare la macchina per togliere i trucioli che si arrotolano attorno all'utensile, come avviene con l'utilizzo dei maschi. Inoltre, essendo la durata utensile un fattore molto importante su questo tipo di macchina automatica, la lavorazione può essere eseguita per molti giorni senza l'intervento dell'operatore.

RIDIX

Ridix S.p.A. | Via Indipendenza, 9/F | 10095 Grugliasco (TO)
Tel. 011 4027511 | Fax 011 4081484 | Email: info@ridix.it | Indirizzo P.E.C: ridix@legalmail.it
Cod. Fisc. e P. IVA 00499690014 | Azienda certificata SQS ISO 9001:2008

www.ridix.it

