

UNA NUOVA GENERAZIONE DI PUNTE AD ALTA PRESTAZIONE!

Qualsivoglia azienda dedita alla fabbricazione desidera migliorare la propria produttività ma non certo a discapito della qualità o della durata di vita degli utensili.

La società Dixi Polytool S.A., fabbricante svizzero di utensili carburo monoblocco, ha recentemente presentato due famiglie di punte ad alta prestazione.



Modello a fori di lubrificazione

I modelli DIXI 1146 a fori di lubrificazione ($L1 = 10 \times D1$) presentano numerose caratteristiche che pongono questi utensili al vertice di qualsiasi analisi in fatto di performance. La geometria di punta consente un perfetto centraggio, un efficace frazionamento dei trucioli comportando deboli sforzi di taglio. La robusta geometria permette degli avanzamenti massimali negli acciai e nelle ghise il tutto senza arrecare danno alla punta dell'utensile. Lo specifico rivestimento offre un'eccellente resistenza all'ossidazione, un'ottima durezza a caldo nonché un coefficiente di attrito minimo permettendo una evacuazione ottimale dei trucioli.

Queste nuove punte sono disponibili in una gamma di diametri che si estende da 0,80 mm a 10 mm e sono state principalmente dedicate alla foratura delle ghise e degli acciai ma altresì per altri materiali quali le leghe speciali (nimonic...).

Le suddette nuove punte, con avanzamenti elevatissimi e senza cicli di svuotamento, consentono impressionanti aumenti di produttività e, pur a fronte di tali parametri, le loro durate di vita sono notevoli.

Esempio di foratura profonda Ø 5.8 mm, nell'acciaio 15NiCr13 (1.5752)

- Foratura senza puntatura su superficie fresata
- $Vc = 91 \text{ m/min}$
- $f = 0.23 \text{ mm}$
- $Vf = 1150 \text{ mm/min}$
- $Ap = 56 \text{ mm}$ ($9.7 \times D$)
- Lubrificante = Olio da taglio

Dopo 900 fori nell'acciaio 15NiCr13, l'usura della punta 1146 (Ø 5.8mm) è molto contenuta malgrado gli elevatissimi parametri di taglio.

Modelli senza fori

La punta DIXI 1147, con una lunghezza di taglio $6.5 \times D1$, è stata progettata in modo specifico per la lavorazione di acciai e ghise; le sue caratteristiche sono molto simili a quelle della DIXI 1146 ma non comporta i fori di lubrificazione.

Esempio di foratura Ø 2.5 mm nell'acciaio Ck45 (1.1191)

- Foratura senza puntatura su superficie fresata
- $Vc = 71 \text{ m/min}$
- $f = 0.25 \text{ mm}$
- $Vf = 2250 \text{ mm/min}$
- $ap = 15 \text{ mm}$ ($6 \times D$)
- Lubrificante = Olio da taglio

La durata di vita supera sistematicamente i 6'000 fori, malgrado gli elevatissimi parametri di taglio.

Con queste due famiglie, DIXI Polytool S.A. rafforza la propria posizione di specialista della foratura ad alta performance per gli acciai e ghise e ciò nell'intera gamma di diametri.

I «grandi diametri» rappresentano per il fabbricante un passo al di fuori della «zona micro» che, in genere, è il suo «territorio» prediletto.

Per qualsiasi informazione non esitate a rivolgervi alla:



DIXI Polytool S.A.
37 Av. du Technicum
CH-2400 le Locle
Tel. +41 32 933 54 44
Fax. +41 32 931 89 16
www.dixipolytool.com