

## PUNTE MINI IN METALLO DURO DVAS

Cinque tecnologie per un nuovo standard industriale

Di solito la foratura profonda classica, soprattutto in caso di diametri dei fori ridotti, è un processo lento e non affidabile. Le particolari punte mini DVAS sono state progettate appositamente per la foratura di fori piccoli in un'ampia gamma di materiali.

La serie di soluzioni DVAS è un pacchetto completo per la realizzazione di fori di piccolo diametro. Presenta un'ampia gamma di lunghezze che vanno da L/D=2 a 50 L/D e un set specifico di punte pilota corte a partire da Ø1,0 mm e con incrementi del diametro di 0,1 mm fino a Ø2,9; le dimensioni della punta pilota corrispondono quindi a quelle delle punte più lunghe, assicurando così una compatibilità completa nell'intero processo di foratura.

### Substrato

Partendo dall'importante materiale base è stato sviluppato il DP1120, un nuovissimo grado rivestito in PVD in metallo duro a micrograna. Il nuovo rivestimento multistrato presenta una superficie superliscia che limita l'adesione dei trucioli e riduce i tipici casi di rottura che si verificano quando si eseguono fori profondi con diametro ridotto. Inoltre l'eccellente resistenza all'usura da craterizzazione aiuta a mantenere l'affilatura del tagliente per ridurre la forza di taglio e di conseguenza aumentare la durata.

### Fori per il passaggio del refrigerante

La tecnologia Tri-Cooling è una tecnologia ottimale per le punte di piccolo diametro e può fornire più del doppio del volume di refrigerante rispetto alle punte tradizionali. Questo aumenta sensibilmente l'evacuazione del truciolo e la dissipazione del calore, contribuendo a prolungare la vita dell'utensile e migliorandone la stabilità.

### Design del tagliente

Il tagliente diritto e l'assottigliamento del nocciolo sono collegati da una geometria curva liscia che migliora significativamente la resistenza alla scheggiatura. La geometria dell'angolo di spoglia e della superficie migliora inoltre l'usura dell'utensile e il processo di evacuazione dei trucioli.

### Nuovo assottigliamento della punta XR

Riduce il carico di taglio e ottimizza il flusso dei trucioli. Il nuovo assottigliamento della punta rompe i trucioli nella forma ottimale per un flusso ottimizzato e raggiunge una resistenza al taglio molto inferiore.

### Forma esclusiva del tagliente per una maggiore rigidità

La rastremazione è stata progettata per offrire un'elevata rigidità e una buona evacuazione dei trucioli grazie alla rastremazione del tagliente invece del tradizionale spallamento. L'area di scarico dei trucioli lungo la sezione rastremata del tagliente aumenta la rigidità della punta del 20% rispetto ai modelli classici. Inoltre la resistenza aggiuntiva offre un posizionamento preciso dei fori.

### Disponibilità

Adatte per la foratura di lega di alluminio, acciai, acciaio inox, ghisa duttile, titanio, leghe resistenti al calore e leghe di cobalto-cromo. Punta con attacco cilindrico disponibili da Ø1,0 ~ Ø2,9 mm con incrementi 0,1 mm. Sono disponibili da corte a extra lunghe da Ø1,0 mm a Ø2,9 mm con lunghezza L/D 7 ~ L/D 40, e diametri 1, 1,5, 2,0 e 2,5 sono disponibili anche con L/D50 come standard.



### FORI PER REFRIGERANTE A GEOMETRIA AVANZATA

Per un maggior flusso di refrigerante

### ASSOTTIGLIAMENTO DELLA PUNTA XR

Per una forza di taglio ridotta

### TAGLIENTE DRITTO

Extra affilato e resistente

### GRADO DP1120 RIVESTITO IN PVD

Per una elevata resistenza all'usura

### RASTREMAZIONE CONICA DEI TAGLIENTI

Per la massima rigidità

