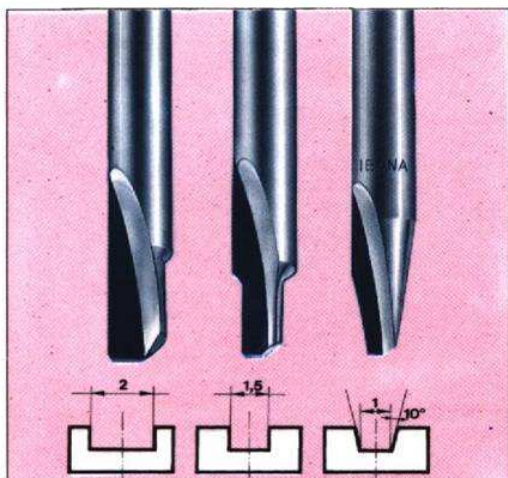


Utensili monotaglianti per lavorazioni a tuffo con profili a disegno e tolleranze ristrette.

Fig. K3



Utensili rotanti monotaglianti Fig. K4

Utilizzando gli **utensili in PCD** riscontriamo molteplici vantaggi; oltre ad una resistenza all'usura di **cento** volte superiore ai normali utensili in carburo, avremo un aumento di produzione, una riduzione di tempi di ciclo, il miglioramento della finitura superficiale ed una possibile eliminazione del liquido refrigerante. Nella lavorazione di materiali non metallici come i compositi di legno, avremo un aumento della durata del tagliente di **cento, trecento** volte superiore al carburo di tungsteno oltre ad una maggiore precisione ed ad una eliminazione delle operazioni successive di carteggiatura.



Fresa in PCD a due taglianti Fig. K5

La **CAPPELLUZZO & IENNA** costruisce lame in diamante **policristallino PCD** di vari diametri e spessori, per il taglio di materiali non ferrosi. Le lame, costruite con diametro

inferiore o uguale a 100 mm possono avere denti in **PCD** di spessore "X" uguale a 2 mm. Per i diametri superiori a 125 mm ed oltre (300 mm) si consigliano denti con spessori di

4 + 4,5 mm, comunque non inferiori a 3 mm. I profili dei denti (Fig. K6) possono essere diversi. Causa la fragilità non utilizzare profili di denti in **PCD** con angoli inferiori a 30° gradi.

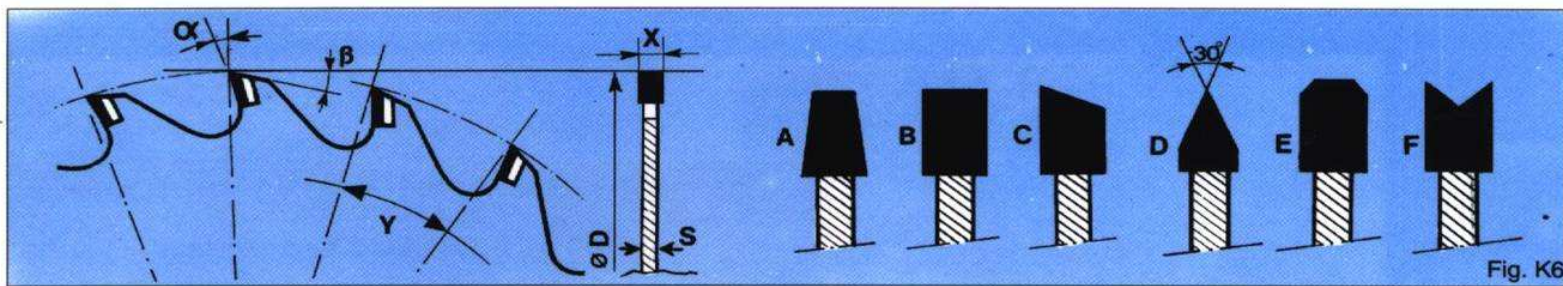


Fig. K6

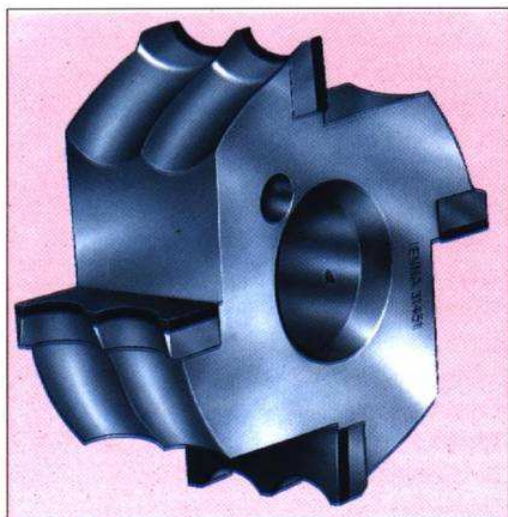


Fig. K7

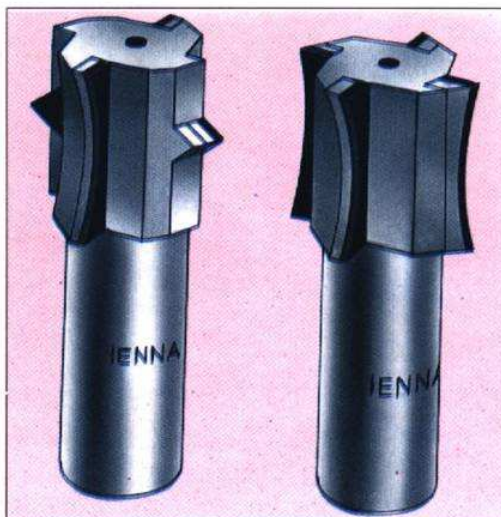


Fig. K8

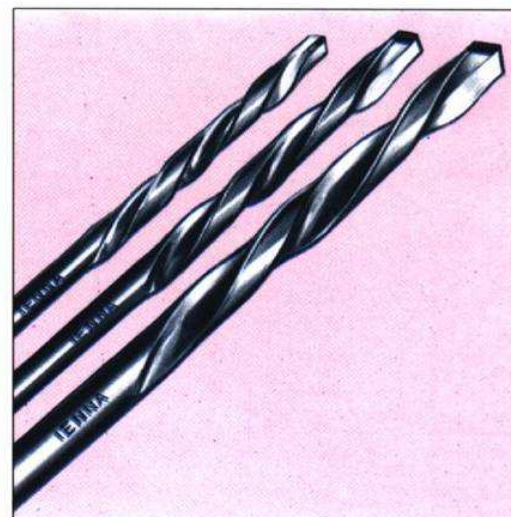


Fig. K9