

_ DC170: LA FORATURA HA UN VOLTO NUOVO

**Visibilmente diversa,
per una foratura sicura.**

Innovazioni di prodotto

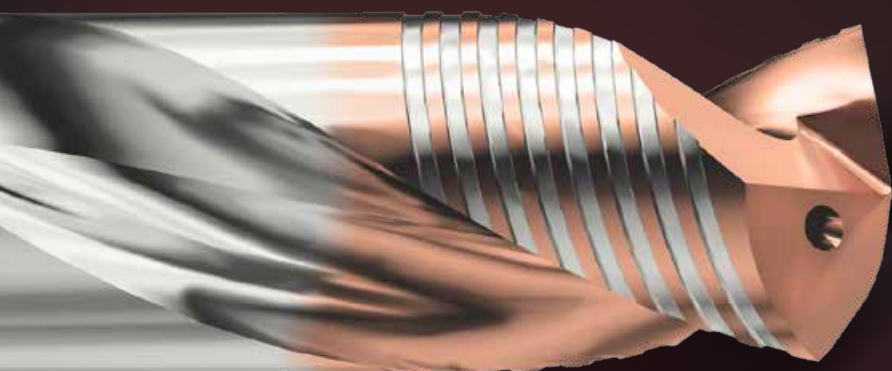
Foratura



**DC170 – L'IKONA
DELLA FORATURA.**



**IL FASCINO DI
UNA SOLUZIONE
SUPERIORE.**



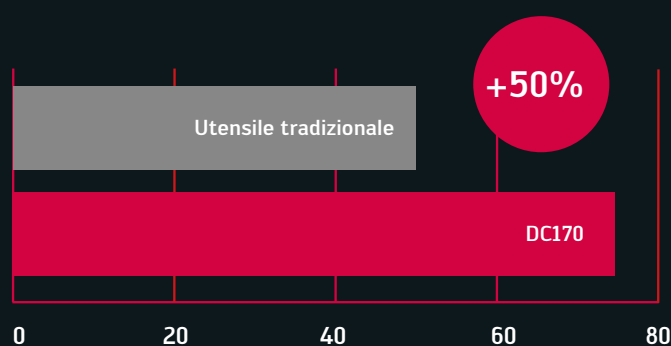
DC170 – L'IKONA DELLA FORATURA.

L'avanzato design a pattini di guida fornisce la massa determinante di metallo duro esattamente dove una maggiore stabilità assicura una produttività nettamente superiore: direttamente dietro al tagliente, nell'esatta direzione della forza di taglio. La DC170 padroneggia affidabilmente anche le sollecitazioni meccaniche estreme, dissipando efficacemente la temperatura di lavorazione lungo i pattini di guida radiali.

Lo speciale orientamento dei pattini di guida riduce ad un minimo assoluto le oscillazioni di interferenza: così, anche l'eccezionale regolarità di funzionamento contribuisce ad un'affidabilità senza precedenti nella foratura.

La DC170 conferisce un volto nuovo alla foratura. I suoi pattini di guida rendono questo utensile ad alte prestazioni un'autentica icona di una nuova classe di prestazioni.

L'IKONA



Comparazione: Vita utensile [m]

**Vita utensile fino al 50% superiore e
35% in più nella velocità di avanzamento**

Materiale da lavorare: X19NiCrMo4, 1.2764, 850 N/mm²

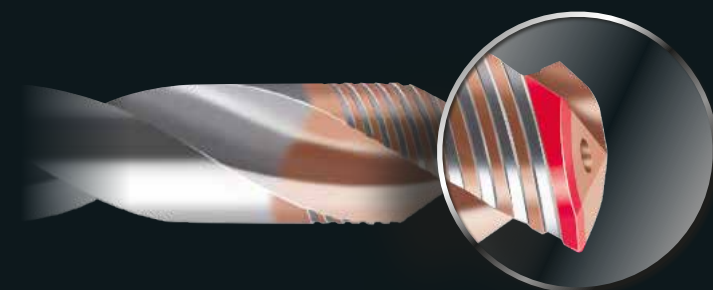
Utensile: DC170-20-04.040A1-WJ30EJ

Profondità di foratura: 53 mm, foro passante

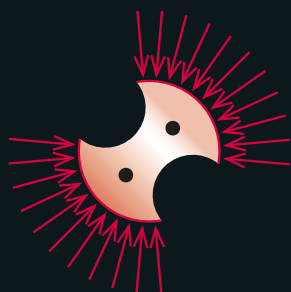
**Più resistente che mai, grazie alla
massima massa di metallo duro**

Quando occorre raggiungere i massimi risultati in termini di prestazioni, un tagliente convenzionale mostra presto i suoi limiti, data la carente stabilità. Le forze meccaniche in gioco, soprattutto nelle uscite oblique o nei fori trasversali, richiedono un utensile che sappia sopportare molto. Il design a pattini di

guida offre inoltre vantaggi anche nelle forature apparentemente meno impegnative, grazie ad un solido incremento della vita utensile. La massiccia base in metallo duro, direttamente dietro al tagliente, assicura una stabilità eccezionale, dissipando efficacemente anche temperature estreme durante la foratura.



DI UNA NUOVA

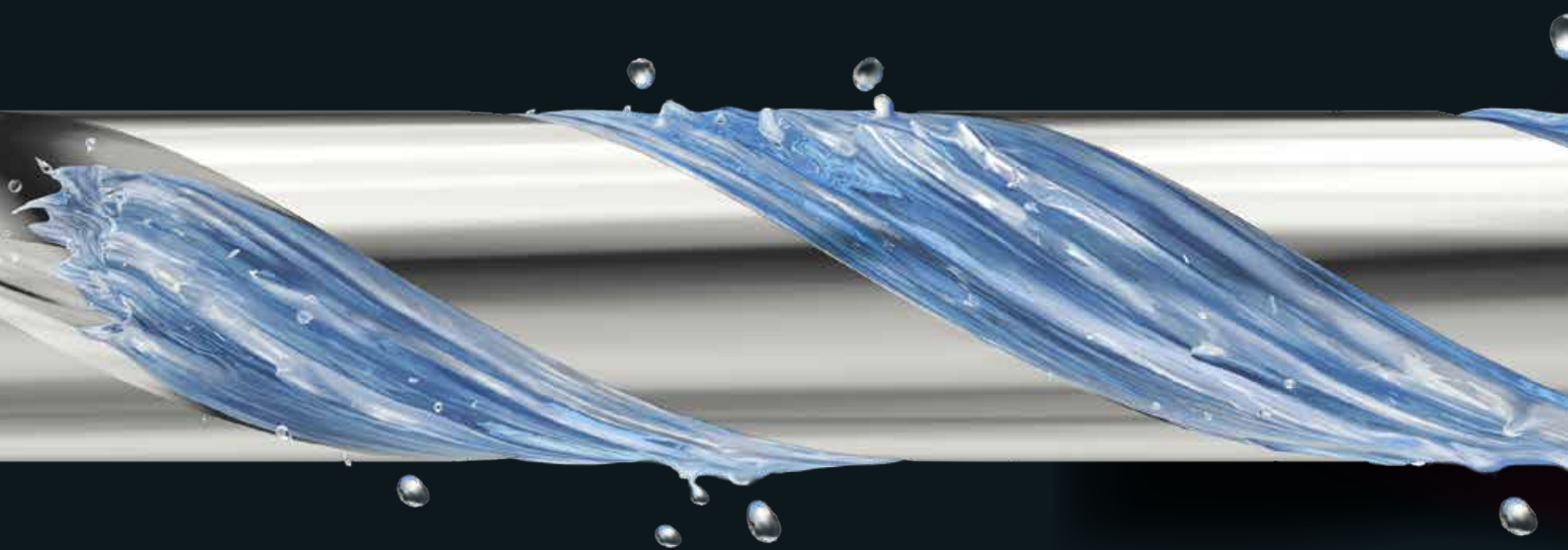


Guida continua

Lo speciale orientamento dei pattini di guida offre un vantaggio di grande efficacia: durante la foratura, le oscillazioni di interferenza vengono ridotte ad un minimo assoluto. La punta viene infatti guidata in modo praticamente continuo, potendo così lavorare in modo convincente su tutta la linea.

L'intero processo di foratura, fin dall'inizio, si distingue per una regolarità di funzionamento senza precedenti. E il risultato si nota chiaramente: in una comparazione diretta con punte convenzionali, la DC170 presenta una qualità di foratura nettamente superiore.

CLASSE DI PRE

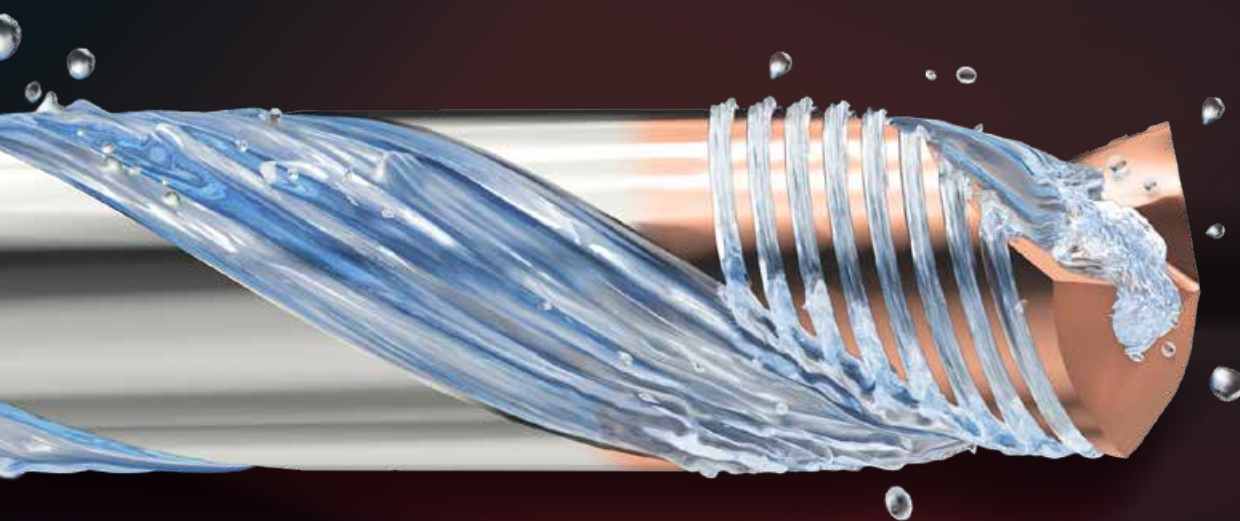


Lubrificazione a 360°

L'impiego di lubrorefrigeranti consente di contrastare efficacemente le elevate temperature che si generano durante la foratura; tuttavia, mentre altre punte utilizzano tale fluido soltanto parzialmente, a causa della loro concezione, la DC170 ne viene letteralmente irrorata lungo i pattini di guida. Tale effetto lubrificante è unico quanto efficace: appositi calcoli di flusso atte-

stano l'impareggiabile vantaggio strutturale del nuovo design a pattini di guida. Infine, il clou per una maggiore affidabilità di processo: apposite incisioni piane consentono al refrigerante di scorrere senza intoppi, prevenendo nel contempo rischiosi inceppamenti di trucioli.

ESTAZIONI.



DC170 – L'IKONA DELLA FORATURA.



**Questa si chiama convenienza economica:
la scala di riaffilatura**

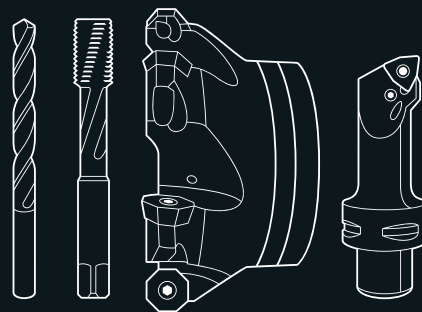
Spesso le punte convenzionali vengono smaltite troppo presto, nonostante il Servizio Rigenerazione Walter possa riportare più volte il vostro utensile allo stato "quasi come nuovo". Per sfruttare una risorsa a dovere, il criterio decisivo è stabilirne con certezza le potenzialità. Grazie ai caratteristici canalini di lubrifi-

cazione, che nel contempo fungono da scala di riaffilatura, le potenzialità di rigenerazione della DC170 si possono determinare molto semplicemente: partendo dagli otto canalini visibili a nuovo, la punta si può rigenerare sino a tre volte prima di raggiungere il numero minimo di due canalini di lubrificazione.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germania

www.walter-tools.com



Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c.,
22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Svizzera
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Per visualizzare
il trailer:

