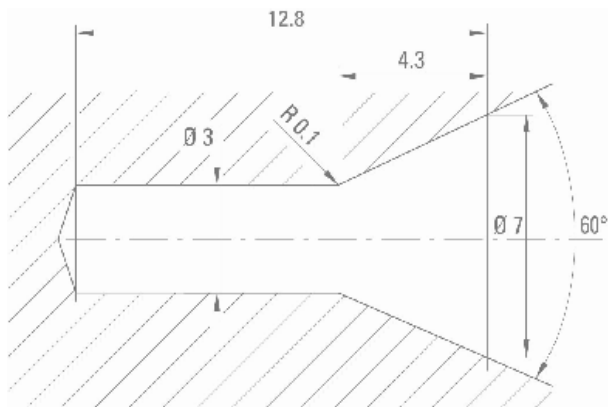


## Scheda di Applicazione



**Foratura a gradino su acciaio 100Cr6**  
**Campo di applicazione: automotive**

**Punta elicoidale**  
**DIXI 1147 Ø 3,3 mm, gambo Ø 6 mm, TIALN**



### Condizioni di lavorazione

**Materiale:** Acciaio 100Cr6 / 1.2067

**Lubrificazione:** Olio Intero

**Lavorazione:** Orizzontale: foratura con un unico ciclo dopo pre-foratura.

**Macchina utensile:** Centro di tornitura a CNC

**Condizioni di taglio:** Foratura  
 $n = 3.200$  giri/min  
 $f = 0,03$  mm/giro

**Esigenze:** Ottenere il raggio di raccordo di 60° sul  $\text{AE } 3$  mm senza formazione di bave e migliorare la vita utensile.

### Note

L'utilizzo della punta DIXI 1501 ha permesso di risparmiare un utensile e ridurre i tempi di lavorazione di 10 secondi.

L'obiettivo di ottenere il raggio di raccordo senza bave è stato raggiunto, ed il sensibile aumento della vita utensile (1.500 pezzi prodotti) ha permesso di ridurre il costo totale degli utensili.

**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](http://www.ridix.it)

