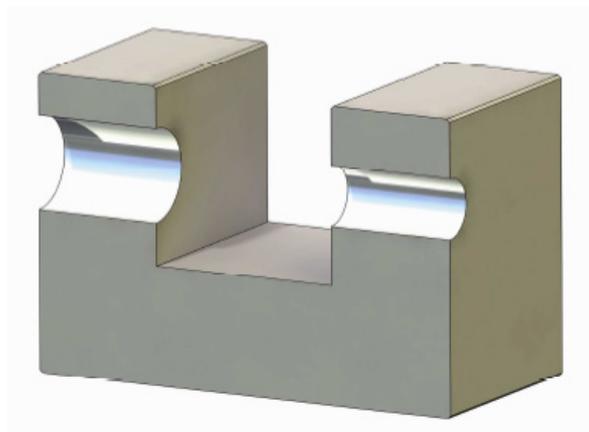
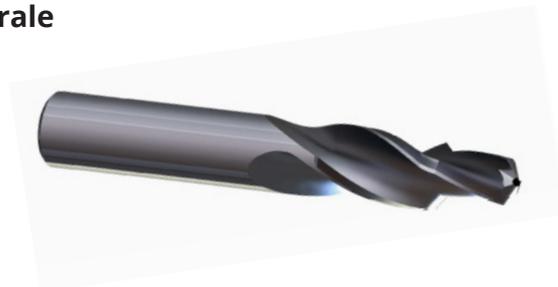


Scheda di Applicazione



Rettifica di fori per telaio sedili di aereo
Campo di applicazione: aeronautico

Punta a gradino DIXI 1502 HM Ø 10,13 x 20 x 15,80 x 50 x Ø 16, Z=3
angolo di punta di 140° e foro di lubrificazione centrale



Operazione

Correggere la deviazione della prima foratura Ø 9 mm garantendo i due diametri di 10,13 mm e 15,80 mm nonostante il taglio interrotto, e migliorare la concentricità portandone l'errore massimo entro 0,02 mm.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Titanio tipo TA6V

Macchina utensile: Centro di lavorazione MIYANO

Condizioni di taglio: $V_c = 50 \text{ m/min}$ ($n = 1.000 \text{ giri/min}$)
 $f = 0,30 \text{ mm/giro}$ ($V_f = 300 \text{ mm/min}$)

Risultato

La punta a gradino DIXI 1502 HM con 3 taglienti permette un risultato eccellente rispetto ad un analogo utensile con 2 soli taglienti utilizzato abitualmente in questo genere di operazione.

Un utensile è in grado di lavorare fino a 1.600 fori.



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

