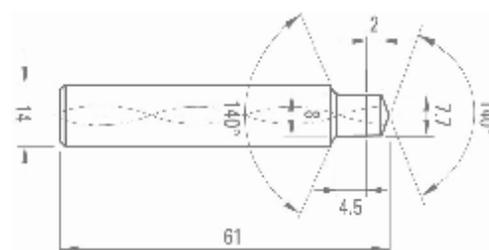


Scheda di Applicazione



Foratura nell'acciaio SAE 1040
Campo di applicazione: automotive

Punta $\text{AE } 7.7 \times 2 \times \text{AE } 8 \times 4.5 \times \text{AE } 14/140^\circ \times 61 \text{ mm}$



Lavorazione

Realizzazione di filetti M4,0 x 0,7 mm. La vita utensile deve permettere di eseguire 30 filetti tassativamente. Prove eseguite con maschi di un produttore concorrente hanno permesso di realizzare soltanto 10 filetti.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio SAE 1040 - DIN
1.1186 - CK40

Pezzo: Asse di albero a gomito (motore d'auto)

Lubrorefrigerante: Olio solubile alla pressione di 80 bar

Macchina utensile: Multipostazione Emisse

Condizioni di taglio: Foratura
 $V_c = 90 \text{ m/min}$
 $V_f = 1.200 \text{ mm/min}$

Note

Utilizzando punte della concorrenza, il cliente non riesce ad assicurarsi una buona produttività. Con l'utensile DIXI, l'obiettivo del cliente è stato raggiunto, sia a livello di tempo di esecuzione del ciclo, sia per quanto riguarda la durata dell'utensile.

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

