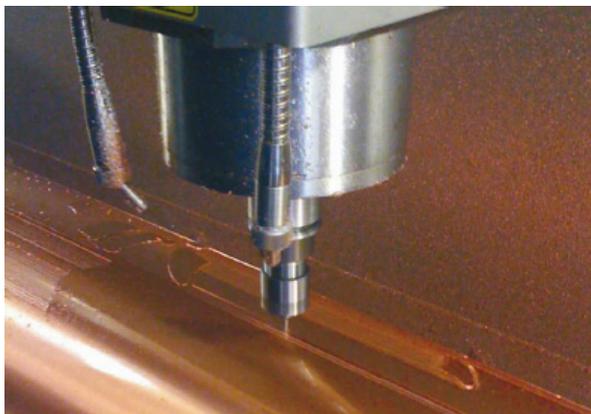


Scheda di Applicazione



Lavorazione: produzione di uno stampo
Campo di applicazione: industria tipografica

Utensili:

**Fresa cilindrica DIXI 72420 Ø 3 PCD, Z=1, con
tagliente al centro**



Lavorazione

Produzione di uno stampo utilizzando un solo utensile, contenendo il più possibile l'errore dimensionale dovuto all'usura dell'utensile, mediante l'impiego di una fresa cilindrica in PCD.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Rame

Lubrificazione: Minimale

Macchina utensile: Speciale

Condizioni di taglio: $V_c = 300 \text{ m/min}$ ($n = 32.000 \text{ giri/min}$)
 $f_z = 0,05 \text{ mm}$ ($V_f = 1.600 \text{ mm/min}$)
 $a_e = 0,70 \div 1 \times D$
 $a_p = 0,45 \text{ mm}$

Risultato

Dopo 570 metri di lavorazione l'utensile ha presentato un'usura minima, e l'errore dimensionale misurato sullo stampo è risultato inferiore a 0,01 mm.

Le prestazioni dell'utensile sono perciò state di gran lunga superiori a quelle ottenute con un analogo utensile in metallo duro, e così il cliente è riuscito a migliorare notevolmente un processo produttivo particolarmente lungo e fastidioso.



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

