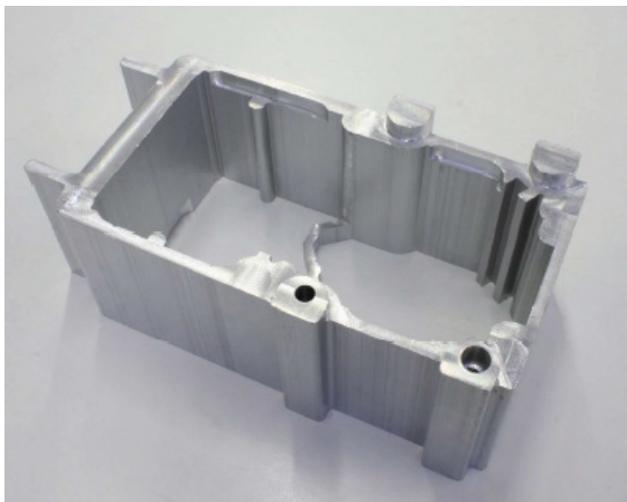


Scheda di Applicazione



Foratura cassetta elettrica in Alluminio
Campo di applicazione: automotive

Punte con fori di lubrificazione DIXI 1146 SP, rivestite in DLC

preforatura $\varnothing 8,20 \times 40 \times \varnothing 10 \times 151$ mm
finitura del foro $\varnothing 8,20 \times 82 \times \varnothing 10 \times 151$ mm
con doppio listello



Operazione

Esecuzione di 6 fori $\varnothing 8,20$ mm, profondità 75 mm.

Obiettivo: Errori di posizione e deviazione dei fori entro 0,05 mm. \varnothing dei fori: $8,20 \pm 0,002$ mm.

Esigenza: Utilizzare al massimo 2 tipi di utensile, una velocità d'avanzamento superiore a 1.000 mm/min e realizzare almeno 500 pezzi con un utensile.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Alluminio AlMgSi0.5 Extrudal

Macchina utensile: Centro di lavorazione HAAS a 3 assi

Preforatura: Punta DIXI 1146 SP, L1 corto, $\varnothing 8,20$ mm per profondità 35 mm.

Finitura: Punta DIXI 1146 SP, doppio listello, $\varnothing 8,20$ mm per profondità 75 mm.

Condizioni di taglio:	<i>preforatura (ap=35 mm)</i>	<i>finitura (ap=75 mm)</i>
	<i>n=9.700 giri/min</i>	<i>n=500 giri/min fino prof. 35 mm, poi</i>
	<i>Vc=250 m/min</i>	<i>n=9.700 giri/min</i>
	<i>Vf=1.400 mm/min</i>	<i>Vf=1.400 mm/min</i>

Risultato

Gli utensili DIXI hanno permesso la lavorazione di 500 pezzi prima della riaffilatura, cioè 3.000 fori con errori di posizione e deviazione entro 0,02 mm.

Gli utensili della concorrenza provocavano errori di posizione e deviazione compresi tra 0,15 e 0,20 mm, e perciò non erano in grado di garantire l'obiettivo stabilito al di sotto di 0,05 mm.

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

