

Scheda di Applicazione



Fresatura Alluminio EL AW70 75 Campo di applicazione: costruzione stampi

Utensile:

Corpo fresa porta-utensile DIXI 81000 Ø 60 mm
per rettifica piana di superfinitura:
- utensile di sgrossatura DIXI 20370 PCD SP
- utensile di finitura DIXI 20370 ND SP

Lavorazione

Rettifica piana di superfinitura

Condizioni di lavorazione

Pezzo: Stampo in Alluminio EL AW70 75 ad alta resistenza

Macchina utensile: Hermle

Metodo La fresa non deve essere in presa su tutto il diametro (2/3 del $\varnothing = 40$ mm) per evitare uno stato superficiale "a piccole onde". Per ottenere un risultato ottimale, il corpo fresa deve essere equilibrato ed i trucioli devono essere rigorosamente aspirati.
Obiettivo: rugosità superficiale di Ra 0,10.

Condizioni di taglio: *Fresatura*
 $n = 2000$ giri/min
 $fz = 0,02$ mm
 $ap = 0,2$ mm
 $ae = 40$ mm

Lubrificazione: Lavorazione a secco

Attacco utensile: HSK40

Osservazioni: E' stata misurata una rugosità superficiale di Ra 0,08. La stessa rugosità superficiale è stata ottenuta sull'ottone. La capacità di assorbimento delle vibrazioni, il posizionamento e la precisione della macchina nel tempo sono fattori essenziali che possono influire sulla qualità della superficie in lavorazione.

Risultato

Lunghezza lavorata: 22.368 mm.



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

