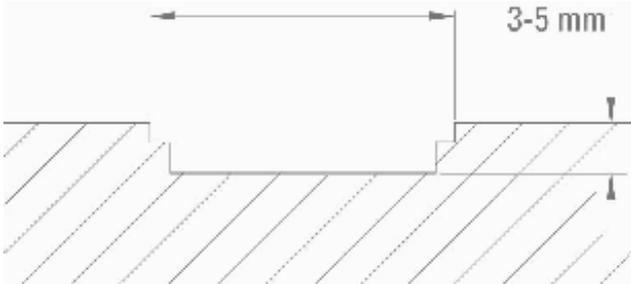


Scheda di Applicazione



Lavorazione: fresatura PPE-GF40
Campo di applicazione: metrologia

Utensile:
Fresa DIXI 72420 PCD \varnothing 14 mm, con tagliente al centro e smusso 0.20 x 45°



Lavorazione

Discesa nel pezzo a tuffo e fresatura circolare della tasca fino al diametro finale con un unico ciclo di lavorazione.

Condizioni di lavorazione

Materiale: PPE-GF40 (caricato con 40% di vetro)

Macchina utensile: Centro di lavorazione NakamuraWT 150

Condizioni di taglio: 6.000 min⁻¹ (massimo numero di giri disponibile sulla macchina)
 $V_c = 264$ m/min
 $f = 0.05-0.10$ mm/giro

Lubrificazione: Emulsione

Obiettivo: Migliorare la durata dell'utensile e le condizioni di taglio rispetto ad un analogo utensile in metallo duro rivestito in diamante.

Note

La fresa DIXI in PCD ha permesso di raddoppiare la velocità di taglio (con l'utensile in metallo duro rivestito era di 132 m/min) e di eseguire la lavorazione di circa 2.500 pezzi (rispetto ai 500-600 con l'utensile in metallo duro rivestito).

Inoltre, la fresa DIXI in PCD può essere eventualmente riaffilata.

Il cliente è soddisfatto perché così ha potuto ridurre i tempi di preparazione e regolazione della macchina, ed assicurarsi una maggiore affidabilità del ciclo di lavorazione.



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

