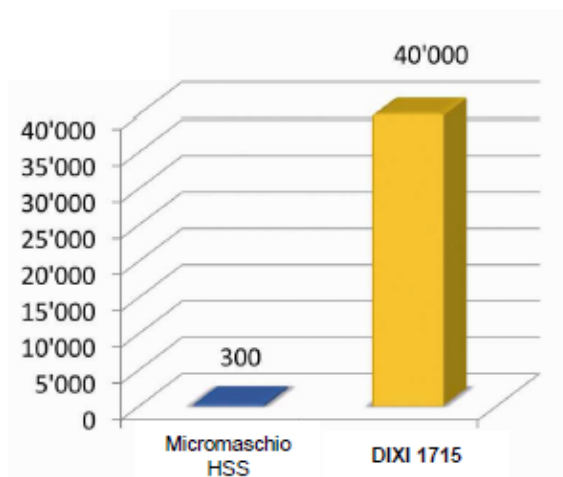


Scheda di Applicazione

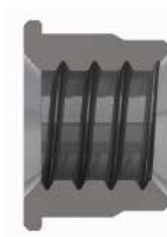


Lavorazione: FILETTATURA
Campo di applicazione: PROVA

UTENSILE:

**Maschio a rullare in metallo duro DIXI 1715
S 1,00**

**Maschio a rullare in HSS S 1,00 (prodotto
concorrente di riferimento)**



Lavorazione

Prova comparativa tra un maschio a rullare in HSS e un maschio a rullare in metallo duro DIXI 1715.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Lega di Titanio Grado 5 (TA6V)

Macchina: Centro di lavorazione ALMAC CU1005
(dotato della funzione "maschiatura rigida")

Condizioni di taglio: n = 400 giri/min

Lubrificazione: Olio da taglio intero

Foratura: Ø 0,90 mm

Profondità di filettatura: 1,75 mm (5 filetti utili)

Risultati

L'utilizzo di un maschio a rullare in HSS sul Titanio Grado 5 è estremamente difficile. Non solo la qualità del filetto è appena accettabile, ma in più la durata dell'utensile è veramente limitata e la lavorazione è realizzabile con molte difficoltà. Con il maschio a rullare in metallo duro integrale DIXI 1715, DIXI è invece riuscita a superare i limiti imposti dai maschi in HSS. La durata del maschio DIXI 1715 ha oltrepassato i 5.000 filetti, e la qualità dei filetti è risultata addirittura eccellente.



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

