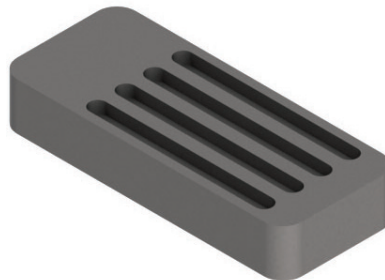


ESEMPIO D'APPLICAZIONE

INDUSTRIA AERONAUTICA



Materiale lavorato
Inconel 718 trattato (150Kg)

UTENSILE

FRESA AD ALTA VELOCITÀ

DIXI 7702, Ø 3 mm x 9 x Ø 6 x 40, Z=2, XIDUR



CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

Lavorazione prevista	4 scanature lunghezza 39 mm x 5.5 mm di profondità
Preparazione	Forature Ø 3.5 mm x 5.4 mm ad ogni estremità delle scanature
Strategia di lavorazione	Cave chiuse in andata ritorno
Macchina	Centro di lavorazione verticale con mandrino BT40 12000 giri/min
Portautensile	Portapinza tipo ER20 con pinza di precisione
Lubrificante	Olio solubile concentrato a 15%, refrigerazione a centro mandrino attraverso la pinza
Condizioni di taglio	Vc = 60 m/min (S = 6370 giri/min) fz = 0.1 mm/giro (F = 1275 mm/min) ap = 0.08 mm
Durata utensile	10 pezzi (40 scanature = circa 100 metri di lavorazione = 80 minuti)

RISULTATI

L'utensile del concorrente era una fresa torica speciale Ø3.5 x 6 x Ø6 x 50 Z=4 R=0.5 con rivestimento. La sua durata prima della rottura era tra 1 e 3 pezzi, a secondo dello stato del materiale, la cui durezza e omogeneità non sono costanti. Dopo la rottura era necessario rilanciare il ciclo con un utensile nuovo sul pezzo in lavorazione, con conseguente perdita di tempo ulteriore.

Con la fresa **DIXI 7702**, la durata è stata aumentata di 5 volte, senza rottura dell'utensile. Inoltre, i tempi di esecuzione del ciclo sono stati diminuiti del 15% circa.

RIDIX

IMPORTATORE ESCLUSIVO DIXI POLYTOOL PER L'ITALIA

Contatti Ridix SpA

Ufficio vendite: 011 4027521 - 011 4027534 - info.dp@ridix.it - www.ridix.it

Responsabile Tecnico: Sergio Pace - 348 3982771