

Scheda di Applicazione



Foratura su fusione in alluminio
Campo di applicazione: automotive

**Punta con fori di lubrificazione DIXI 1145
SP (L1=38 mm) Ø 4,20 mm**



Lavorazione

Foratura Ø 4,20 mm, profondità 25 mm, foro cieco su fusione in alluminio.
Il cliente richiedeva tassativamente: velocità e regolarità di esecuzione e massima durata dell'utensile. Gli utensili DIXI erano in stretta concorrenza con altri prodotti.

Condizioni di lavorazione

Materiale:	Alluminio < 8% Si	Macchina:	Centro di lavorazione verticale bi-mandrino con cambio pallet
Condizioni di taglio:	<i>Foratura</i> <i>n = 6.450 giri/min</i> <i>Vc = 85 m/min</i> <i>f = 0,39 mm/giro</i>	Pezzo da eseguire:	Particolare in alluminio per l'industria automobilistica
		Lubrificante:	Blaser BC20 all'8% (pressione 20 bar)

Risultato

A causa di un errore di programmazione, il cliente ha lavorato circa 34 ore consecutive, entrando nel materiale alla velocità di rapido della macchina (G00). Accortosi dell'errore, ha immediatamente fermato la macchina e rilevato che le condizioni della punta erano sorprendentemente perfette. A fronte di questa constatazione, il cliente ha perciò provveduto a modificare la velocità di avanzamento come riportato nelle condizioni di taglio e, da quel momento in poi, deciso di utilizzare esclusivamente utensili DIXI.

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

