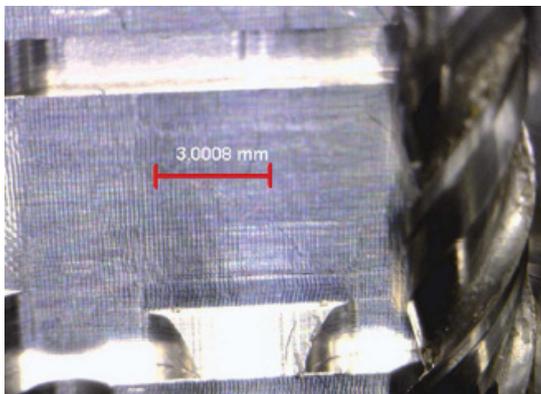


Scheda di Applicazione



Lavorazione: fresatura cava in alluminio
Campo di applicazione: aeronautico

Fresa ad elica variabile
DIXI 7253 SP Ø3 x 10 x Ø2,95 x 16 z Ø6 x 50 mm, Z=3



Lavorazione

Fresatura, in contornatura di finitura, di una cava in alluminio 6061.

Obiettivo

Miglioramento della qualità superficiale e aumento della durata degli utensili mediante l'utilizzo (tassativo) di frese prive di smusso o raggio.

Condizioni di lavorazione

Materiale: Alluminio 6061

Lubrificazione: Olio solubile

Condizioni di taglio: $V_c = 75 \text{ m/min}$
 $n = 8.000 \text{ giri/min}$
 $f_z = 0,04 \text{ mm}$
 $V_f = 1.000 \text{ mm/min}$
 $a_p = 6 \text{ mm} / a_e = 0,05 \text{ mm}$

Macchina utensile: Fanuc Robodrill e DMG 50 Evolution

Risultato

Grazie alla totale assenza di vibrazioni, la qualità superficiale sui raggi è ottima e la durata della fresa è eccezionale: 30 frese al mese rispetto alle 60 necessarie in precedenza.

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

